



Outils de fraisage à queue

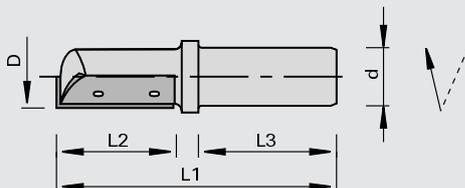
Produit	Page
Outils à queue droits pour défonceuses stationnaires	4-1
Outils à queue profilés pour défonceuses stationnaires	4-58
Outils à queue droits pour défonceuses portatives	4-86
Outils à queue profilés pour défonceuses portatives	4-94
Modula	4-100
Informations techniques	4-140

128415

Porte-outil à queue à plaquettes HW - Z=1, MAN

Produit

Schéma

LEUCO
CNC

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- | Défonceuses portatives
- | Machines CNC
- | Pour dresser, feuilletter et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois
- | Pour détournage et fraisage d'oculus
- | Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- | Coupe droite, dépouillée en bout
- | Matériau de coupe: HW HL Board 05

Avantages

Renseignements

- | Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces, adaptateur

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
8.0	20	12	40	70	1	D 175669
10	25	10	40	75	1	D 175678
10	25	12	40	75	1	D 175670
10	25	16	45	80	1	D 180797
12	30	12	40	80	1	D 175664
12	30	12	40	80	1	G 175665 o
14	30	12	40	80	1	D 175666
14	30	12	40	80	1	G 175667 o
16	50	12	40	100	1	D 175668
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
pour Ø D = 8	20	4.1	1.1	150535	10	173480
pour Ø D = 10	25	5.5	1.1	150535	10	173793
pour Ø D = 12+14	30	5.5	1.1	150535	10	173482
pour Ø D = 16	50	5.5	1.1	150535	10	173483
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

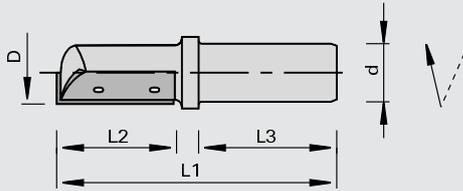
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=20	175669	925500	2	175722 o
Coins de serrage	B=25	175670, 175678, 180797	925500	2	175724 o
Coins de serrage	B=30	175664	925500	2	175726 o
Coins de serrage	B=30	175665	925500	2	175730 o
Coins de serrage	B=30	175666	925500	2	175728 o
Coins de serrage	B=30	175667	925500	2	175731 o
Coins de serrage	B=50	175668	925500	2	175729 o
Vis à tête cylindriques	M2,5x3 T8	175669	995115	10	168237
Vis à tête cylindriques	M2,5x4 T8	175670, 175678, 180797	995115	10	168238
Vis à tête cylindriques	M3x5,5 T8	175664, 175665, 175666, 175667	995115	10	168239
Vis à tête cylindriques	M3,5x5,5 T15	175668	995115	10	168236
Tournevis à drapeau	T8	175664, 175665, 175666, 175667, 175669, 175670, 175678, 180797	985730	1	166499
Tournevis	T15	175668	985730	1	163161
	[mm]			[p.]	

128415

Porte-outil à queue à plaquettes HW- Z=1 résistance à la rupture élevée, MAN

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- | Défonceuses portatives
- | Machines CNC
- | Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois
- | Pour détournage et fraisage d'oculus
- | Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- | Corps d'outil en métal lourd
- | Coupe droite, dépouillée en bout
- | Matériau de coupe: HW HL Board 05

Avantages

- | Résistance à la rupture élevée

Renseignements

- | Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces, adaptateur

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
8.0	20	12	40	80	1	180816
10	25	12	40	80	1	180817
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
pour Ø D = 8	20	4.1	1.1	150535	10	173480
pour Ø D = 10	25	5.5	1.1	150535	10	173793
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

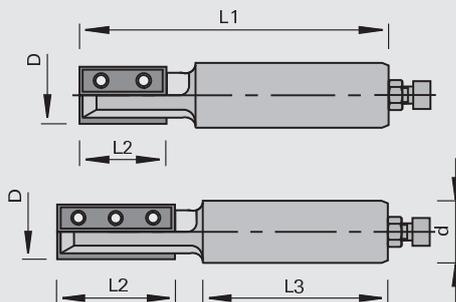
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=20	180816	925500	2	175722 o
Coins de serrage	B=25	180817	925500	2	175724 o
Vis à tête cylindriques	M2,5x3 T8	180816	995115	10	168237
Vis à tête cylindriques	M2,5x4 T8	180817	995115	10	168238
Tournevis à drapeau	T8	pour tous	985730	1	166499
	[mm]				[p.]

128410

Porte-outil à queue à plaquettes HW - Z=2 avec mini-plaquettes réversibles

Produit

Schéma



LEUCODUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois
- | Pour détournage et fraisage d'oculus
- | Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- | Coupes droites périphériques et dépouillées en bout
- | Matériau de coupe: HW HL Board 05
- | Matériau de coupe: HW HL Board 03 pour matériaux abrasifs par exemple pour les dérivés du bois revêtus
- | Avec vis de butée

Avantages

Renseignements

- | Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces, adaptateur
- | Avec vis de butée

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	30	25	55	100	2	180804
16	50	25	55	120	2	180805
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	29,5	9.0	1.5	HL Board 05	150515	10	180821
	29,5	9.0	1.5	HL Board 03	150513	10	180807
	50	9.0	1.5	HL Board 03	150516	10	181982
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

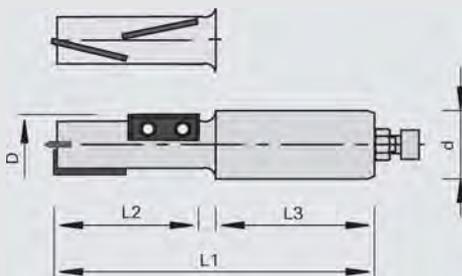
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête ronde	M3,5x4,8 T15	995195	10	180915
Tournevis	T15	985730	1	163161
	[mm]		[p.]	

128260

Fraises à queue à plaquettes interchangeable HW - Z=1+1 à angle d'axe alterné

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour dresser des chants sans éclat dans les dérivés du bois revêtus
- | Pour détournage et fraisage d'oculus
- | Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- | Avec angle d'axe alterné
- | Coupe frontale: Ø 16 - Ø 18 HW-rapporté; Ø 30 plaquette réversible HW
- | Avec vis de butée

Avantages

- | Deux tenues de coupe par permutation de la plaquette du dessus et du dessous

Renseignements

- | Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces, adaptateur
- | Avec vis de butée

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	30	25	55	110	1+1	D 180443 s
16	50	25	55	130	1+1	D 180444
18	50	25	55	130	1+1	D 180445 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes interchangeable	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
L2 = 30	16	7.0	1.5	150523	10	180262
L2 = 50	28	7.0	1.5	150523	10	180260
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

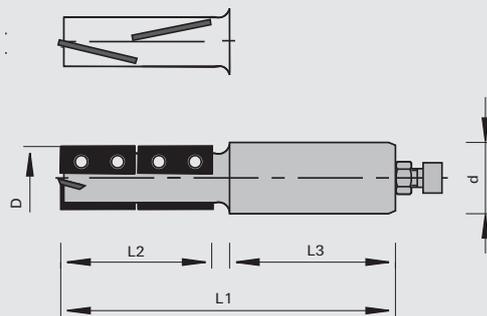
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête ronde	M3x4 T9	995195	10	180449
Tournevis	T9x60	985730	1	173796
	[mm]		[p.]	

128260

Porte-outil à queue à plaquettes HW - Z=2+2 à angle d'axe alterné

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

| Machines CNC
 | Pour le dressage, la coupe, le rainurage et le feuillement des bois revêtus et des bois massifs
 | Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

| Plaquettes HW à angle d'axe alterné disposées en décalé
 | Coupe de pénétration : plaquette HW 4 coupes

Avantages

| Tenue de coupe x4 par l'interchangeabilité des plaquettes dessus/dessous

Renseignements

| Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
 | Avec vis de butée

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
20	33	25	55	110	2+2	D 184252
20	33	25	55	110	2+2	G 184255 s
20	53	20	55	125	2+2	D 184253
20	53	25	55	125	2+2	D 184254
20	53	25	55	125	2+2	G 184256 o
30	75	25	55	145	2+2	D 180814 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
L2 = 33	17,5	7.0	1.5	150515	10	184257
L2 = 53	29,5	7.0	1.5	150515	10	184258
L2 = 75	39,5	9.0	1.5	150515	10	180815
Coupe en bout pour Ø 20	9,0	9.0	1.5	150515	10	184259
Coupe en bout pour Ø 30	7,5	12	1.5	150515	10	052543
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

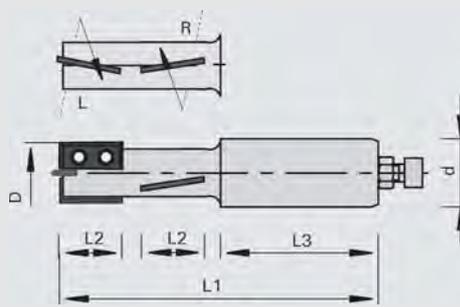
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête ronde	M3x4 T9	995195	10	180449
Tournevis	T9x60	985730	1	173796
Vis à tête cylindriques	M3,5x5,5 T15	995115	10	168236
Vis à tête cylindrique	M4x5 T15	995115	10	180819 o
Tournevis	T15	985730	1	163161
	[mm]		[p.]	

128260

Porte-outil à queue à plaquettes HW - Z=2+2, sens de rotation G+D

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour dresser, feuilletter et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois
- | Pour détournage et fraisage d'oculus
- | Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- | Coupe rotation à droite ou à gauche avec angle d'axe pour des chants sans éclat sur le dessus du panneau
- | Par le déplacement de l'axe Z et le changement du sens de rotation, la partie basse du tranchant peut être utilisée en rotation à gauche; cette possibilité évite un changement d'outil lors du pré-usinage des angles exposés aux éclats
- | Avec vis de butée

Avantages**Renseignements**

- | Fixation de la pièce sur plots
- | Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- | Avec vis de butée

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
20	28	25	55	130	2+2	180442 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes interchangeables	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	28	7.0	1.5	150523	10	180260
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

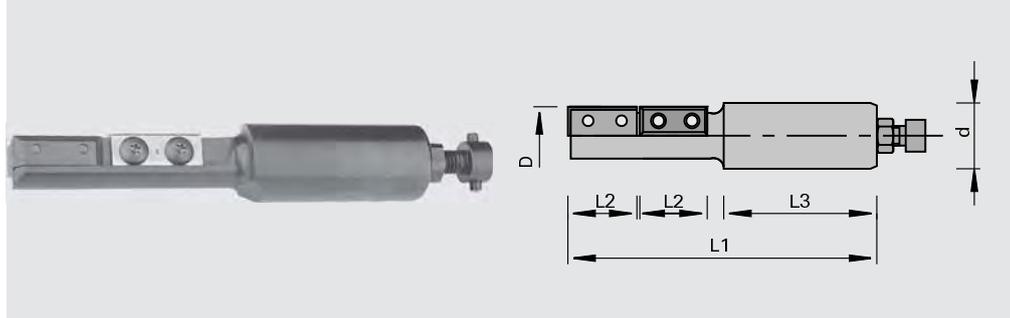
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête ronde	M3x4 T9	995195	10	180449
Tournevis	T9x60	985730	1	173796
	[mm]		[p.]	

128410

Porte-outil à queue à plaquettes HW - Z=1+1, 2+2 sens de rotation G+D

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machine CNC
- Pour dresser, feuilletter et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois
- Pour détournage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Coupes droites, dépouillée en bout
- Rotation à droite ou à gauche selon montage de la plaquette réversible, à définir par le client
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- Par le déplacement de l'axe Z et le changement du sens de rotation, la partie basse du tranchant peut être utilisée en rotation à gauche; cette possibilité évite un changement d'outil lors du pré-usinage des angles exposés aux éclats
- Ident-No. 172269 avec vis de butée
- Ident-No. 180227 sans vis de butée

Avantages

Renseignements

- Fixation de la pièce sur plots
- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- Avec vis de butée

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
18	29	25	55	132	1L+1R	172269
40	39	25	55	158	2L+2R	180227
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

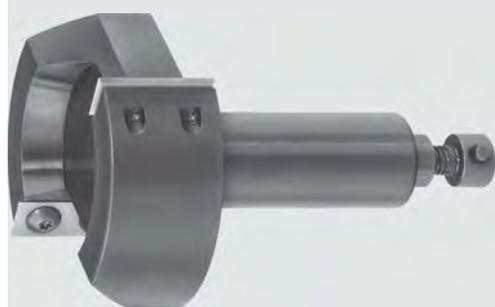
Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	29,5	12	1.5	150515	10	180825
	39,5	12	1.5	150515	10	171149
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=27	172269	925900	2	171068
Vis à tête ronde	M3,5x6 T15	180227	995195	10	177549
Vis à tête ronde	M3,5x12 T15	172269	995195	10	171067
Tournevis	T15x80	pour tous	985730	1	171188
	[mm]			[p.]	

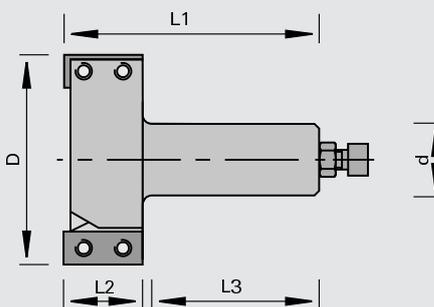
128210

Porte-outil à queue à plaquettes HW pour dresser, feuillement, surfacer

Produit



Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

| Machines CNC
 | Pour dresser, feuillement et surfacer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

| Coupes droites, dépouillées en bout
 | Matériau de coupe: HW HL Board 05
 | Avec vis de butée

Avantages

Renseignements

| Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
 | Avec vis de butée

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
80	30	25	55	89	2	168732
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	29,5	12	1.5	150515	10	180825
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Butées magnétiques	1,0	997800	1	166094
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Tournevis	T15	985730	1	163161
	[mm]		[p.]	

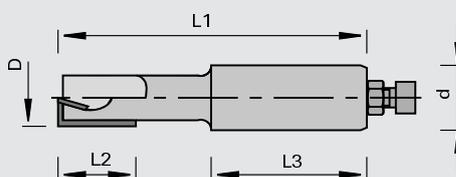
128215

Porte-outil à queue à plaquettes HW - Z=1+1, MEC

Produit



Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois
- | Pour détournage et fraisage d'oculus
- | Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- | 1 coupe droite périphérique
- | 1 coupe pour le perçage avec angle d'axe
- | Matériau de coupe: HW HL Board 05

Avantages

Renseignements

- | Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- | Avec vis de butée

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	30	16	43	92	1+1	168682
20	30	16	43	96	1+1	168684
20	30	25	55	108	1+1	168685
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Coupe en bout pour Ø 16	7,5	12	1.5	150515	10	052543
Coupe en bout pour Ø 20	9	12	1.5	150515	10	167256
Plaquettes réversibles	29,5	12	1.5	150515	10	180825
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

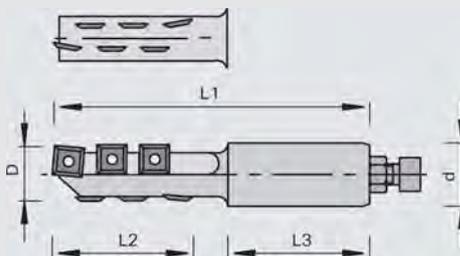
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête cylindriques	M3,5x3,8 T15	995115	10	162645
Vis à tête ronde	M3,5x4 T15	995195	10	168893
Tournevis	T15	985730	1	163161
	[mm]		[p.]	

128210

Porte-outil à queue à plaquettes HW - Z=1+1 avec performance de coupe élevée

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour le pré-fraisage et le défonçage dans les dérivés du bois revêtus
- | Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- | Plaquette du dessus et du dessous avec angle d'axe
- | Matériau de coupe: HW HL Board 05
- | Matériau de coupe: HW HL Board 03
- | Avec vis de butée

Avantages

- | Grande performance
- | Chants sans éclat

Renseignements

- | Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- | Avec vis de butée

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
22	60	25	55	131	1+1	180803 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1.5	HL Board 05	150515	10	003080
	12	12	1.5	HL Board 03	150513	10	180820
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

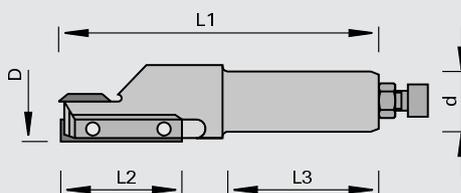
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Tournevis	T15	985730	1	163161
	[mm]		[p.]	

128415

Porte-outil à queue à plaquettes HW - Z=1+1 avec mini-plaquette réversible

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois
- | Pour détourage et fraisage d'oculus
- | Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- | 1 coupe droite périphérique
- | 1 coupe pour le perçage
- | Matériau de coupe: HW HL Board 05
- | Avec vis de butée

Avantages

Renseignements

- | Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces, adaptateur
- | Avec vis de butée

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	50	16	45	106	1+1	D 175714
16	50	25	55	116	1+1	D 175715
18	30	12	40	81	1+1	D 175707 o
18	50	16	45	106	1+1	D 180798
18	50	25	55	116	1+1	G 175717
18	50	25	55	116	1+1	D 175716
22	30	12	40	81	1+1	D 175711 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquette réversible	12	12	1.5	150515	10	003080
Mini-plaquettes réversibles	30	5.5	1.1	150535	10	173482
Mini-plaquettes réversibles	50	5.5	1.1	150535	10	173483
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

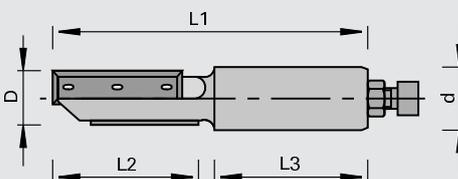
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=30	175707	925500	2	169281 o
Coins de serrage	B=50	175714, 175715	925500	2	171111 o
Coins de serrage	B=50	175717	925500	2	171114 o
Coins de serrage	B=50	175716, 180798	925500	2	171113 o
Coins de serrage	B=30	175711	925500	2	169283 o
Vis à tête cylindriques	M3,5x5,5 T15	175707, 175714, 175715, 175716, 175717, 180798	995115	10	168236
Vis à tête cylindriques	M3,5x6,5 T15	175711	995115	10	163223
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	pour tous	995195	10	167966
Tournevis	T15	pour tous	985730	1	163161
	[mm]			[p.]	

128215

Porte-outil à queue à plaquettes HW - Z=2

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour dresser, feuilletter et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois
- | Pour détournage et fraisage d'oculus
- | Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- | Coupes droites périphériques décalées (Ident-No. 180799 pas de coupe décalée)
- | 1 coupe pour le perçage
- | Matériau de coupe: HW HL Board 05
- | Avec vis de butée

Avantages

Renseignements

- | Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- | Avec vis de butée

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
18	55	25	55	125	2	180906	177156
20	55	25	55	125	2		177157
22	55	25	55	125	2		177158 o
25	50	25	55	119	2		180799
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	50	12	1.7	150516	10	179994
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Tournevis	T15	pour tous	985730	1	163161
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	177156, 177157, 177158, 177159, 180906	995195	10	167966
Vis à tête cylindrique	M4x6 T15 [mm]	180799	995195	10	180989 o
				[p.]	

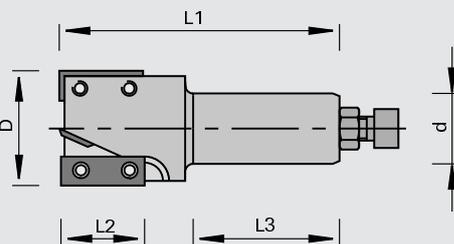
128410

Porte-outil à queue à plaquettes HW - Z=2+1

Produit



Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois
- | Pour détournage et fraisage d'oculus
- | Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Dimension

- | coupe droite périphérique, Z=2
- | 1 coupe pour le perçage avec angle d'axe
- | Matériau de coupe: HW HL Board 05
- | Avec vis de butée

Avantages

Renseignements

- | Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- | Avec vis de butée

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]
40	30	16	43	91	2+1	168731
40	30	25	55	106	2+1	168730
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1.5	150515	10	003080
	29,5	12	1.5	150515	10	180825
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Butées magnétiques	1,0	997800	1	166094
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Tournevis	T15	985730	1	163161
	[mm]		[p.]	

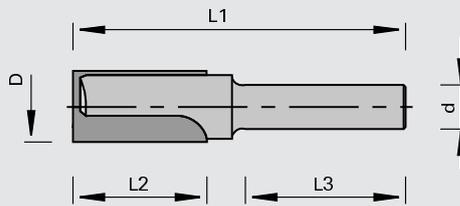
129415

Fraises à défoncer carbure - coupe frontale

Produit



Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

| Défonceuses
 | Pour dresser, feullurer, rainurer
 et copier dans les bois durs et
 exotiques et dans les dérivés
 du bois

Exécution

| Coupes droites

Avantages

Renseignements

| L'exécution avec coupe en
 bout permet le perçage
 | Fixation: mandrin
 concentrique, mandrin à
 pinces

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	23	10	35	70	2	160336
12	23	10	35	70	2	160337
16	23	10	35	70	2	160340 o
12	26	12	40	72	2	006229
14	28	12	40	76	2	006231 o
15	30	12	40	80	2	006232
16	35	12	40	90	2	180775
18	35	12	40	90	2	180776
20	35	12	40	90	2	180777
25	41	12	40	92	2	006240 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

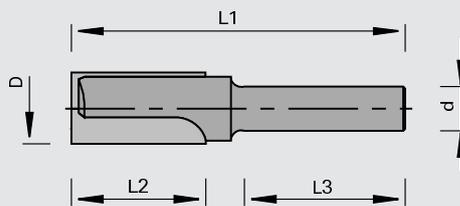
129415

Fraises à défoncer carbure monobloc VHW - coupe frontale

Produit



Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

| Défonceuses
 | Pour dresser, feullurer, rainurer
 et copier dans les bois durs et
 exotiques et dans les dérivés
 du bois

Exécution

| Coupes droites

Avantages

Renseignements

| L'exécution avec coupe en
 bout permet le perçage
 | Fixation: mandrin
 concentrique, mandrin à
 pinces

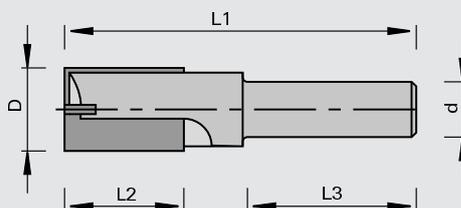
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
3.0	5,0	9,5	20	34	2	006219
5.0	7,0	9,5	20	39	2	006221
4.0	10	10	35	49	2	160332
5.0	12	10	35	49	2	160333
6.0	14	10	35	53	2	160334
8.0	20	10	35	60	2	160335
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129415

Fraises à défoncer carbure - coupe frontale et dent de pénétration

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

I Défonceuses
I Pour dresser, feuillurer, rainurer
et copier dans les bois durs et
exotiques et dans les dérivés
du bois

Exécution

I Coupes droites

Avantages

Renseignements

I Possibilité de défonceage
grâce à la coupe frontale et
l'exécution avec coupe en
bout
I Fixation: mandrin de serrage
concentrique, mandrin à
pinces

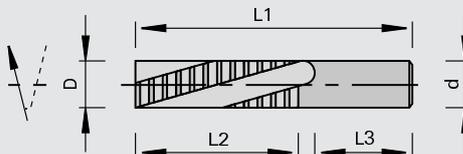
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	35	12	50	90	2	177160
12	35	12	50	90	2	177161
12	45	12	40	90	2	177162
14	35	12	50	90	2	177163 o
16	35	12	50	90	2	177164 o
18	35	12	50	90	2	177165 o
20	35	12	50	90	2	177166 o
22	35	12	50	90	2	177167 o
24	35	12	50	90	2	177168 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129460

Fraises d'ébauche VHW - ecoline

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour le fraisage d'ébauche dans les bois massifs, les contreplaqués et les dérivés du bois non revêtus
- | Pour détournage et fraisage d'oculus
- | Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- | Hélice positive pour le fraisage de pièces parfaitement serrées, référence dessous
- | $n_{max} = 30.000 \text{ min}^{-1}$

Avantages

- | Grande performance
- | Évacuation optimale des copeaux vers le haut grâce à l'hélice positive
- | Exécution économique

Renseignements

- | Exécution ecoline = traces et possibilité d'affûtage réduites
- | Le chant travaillé pourra présenter des inégalités d'usinage
- | Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280, TRIBOS, mandrin à pinces

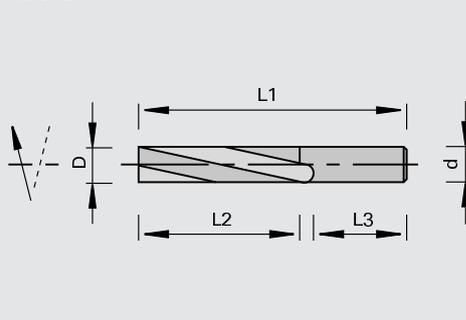
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Sens de l'hélice	Ident-No.
8.0	32	8,0	35	75	3	positif	183950
10	32	10	30	75	3	positif	183951
12	42	12	40	90	3	positif	183952
16	35	16	38	90	3	positif	183953
16	55	16	36	110	3	positif	183954
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129460

Fraises de finition VHW - ecoline

Produit

Schéma



Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour le fraisage de finition dans les bois massifs, les contreplaqués et les dérivés du bois non revêtus
- | Pour détournage et fraisage d'oculus
- | Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- | Hélice positive pour le fraisage de pièces parfaitement serrées, référence dessous
- | Hélice négative pour le fraisage de petites pièces difficiles à serrer, référence dessus
- | n max = 30.000 min-1

Avantages

- | Grande performance
- | Évacuation optimale des copeaux vers le haut grâce à l'hélice positive
- | Évacuation optimale des copeaux vers le bas grâce à l'hélice négative
- | Exécution économique

Renseignements

- | Exécution ecoline = traces et possibilité d'affûtage réduites
- | Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280,TRIBOS, mandrin à pinces

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Sens de l'hélice	Ident-No.
3.0	15	3,0	36	60	2	positif	183937
3.0	15	6,0	36	60	2	positif	183938
4.0	15	4,0	36	60	2	positif	183939
4.0	15	4,0	28	60	2	négatif	183940
4.0	15	6,0	36	60	2	positif	183941
5.0	15	6,0	36	60	2	positif	183942
6.0	22	6,0	30	60	2	positif	183943
6.0	22	6,0	30	60	2	négatif	183944
8.0	30	8,0	36	75	2	positif	183945
8.0	30	8,0	36	75	2	négatif	183946
10	30	10	35	75	2	positif	183947
10	30	10	36	75	2	négatif	183948
12	42	12	40	90	3	positif	183949
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

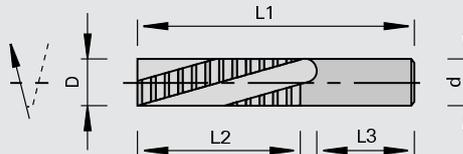
129460

Fraise d'ébauche VHW - hélice négative

Produit



Schéma

LEUCO
DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour le fraisage d'ébauche dans les bois massifs, les contreplaqués et les dérivés du bois non revêtus
- | Pour détournage et fraisage d'oculus
- | Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- | Hélice négative pour le fraisage de petites pièces difficiles à serrer, référence dessus
- | n max = 30.000 t/min

Avantages

- | Grande performance
- | Effort de coupe vers le bas grâce à l'hélice négative

Renseignements

- | Le chant travaillé pourra présenter des inégalités d'usinage
- | Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280, TRIBOS, mandrin à pinces

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	30	10	40	75	2	178300
12	42	12	45	90	3	178304
14	35	14	45	90	3	178306 o
16	35	16	48	90	3	178311
16	55	16	48	110	3	178312
18	55	18	48	115	3	178317 o
20	55	20	50	115	3	178320
20	75	20	50	135	3	178323 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

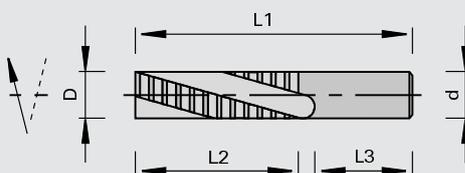
129460

Fraise d'ébauche VHW - hélice positive

Produit



Schéma



Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour le fraisage d'ébauche dans les bois massifs, les contreplaqués et les dérivés du bois non revêtus
- | Pour détournage et fraisage d'oculus
- | Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- | Hélice positive pour le fraisage de pièces parfaitement serrées, référence dessous
- | n max = 30.000 t/min

Avantages

- | Grande performance
- | Évacuation optimale des copeaux vers le haut grâce à l'hélice positive

Renseignements

- | Le chant travaillé pourra présenter des inégalités d'usinage
- | Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280,TRIBOS, mandrin à pinces

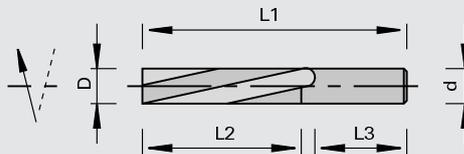
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	30	10	40	75	2	178301
12	45	12	45	90	2	178302
12	45	12	45	90	3	178303
14	35	14	45	90	3	178305
14	55	14	45	110	3	178307
16	35	16	48	90	2	178309
16	35	16	48	90	3	178310
16	55	16	48	110	2	178313
16	55	16	48	110	3	178314
18	55	18	48	115	2	178315 o
18	55	18	48	115	3	178316
20	55	20	50	115	2	178318
20	55	20	50	115	3	178319
20	75	20	50	135	2	178321 o
20	75	20	50	135	3	178322
20	110	20	48	170	3	185458
25	55	25	50	115	4	178324
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129460

Fraises de finition VHW - hélice négative

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour le fraisage de finition dans les bois massifs et les matières plastiques
- | Pour détourage et fraisage d'oculus
- | Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- | Hélice négative pour le fraisage de petites pièces difficiles à serrer, référence dessus
- | n max = 30.000 t/min

Avantages

- | Effort de coupe et évacuation optimale des copeaux vers le bas grâce à l'hélice négative

Renseignements

- | Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280, TRIBOS, mandrin à pinces

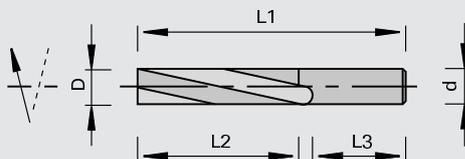
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4.0	15	4,0	28	60	2		178326
6.0	15	6,0	36	60	2		178327
8.0	30	8,0	36	75	2		178330
10	30	10	40	75	2		178332
12	42	12	45	90	2		178335
12	42	12	45	90	3		178336
14	35	14	45	90	2		178338 o
16	35	16	48	90	2		178342
16	35	16	48	90	3		178343
16	55	16	48	110	3	178349 o	178347
20	55	20	50	115	3		178354 o
20	75	20	50	135	3		178356
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129460

Fraises de finition VHW - hélice positive

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour le fraisage de finition dans les bois massifs et les matières plastiques
- | Pour détournage et fraisage d'oculus
- | Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- | Hélice positive pour le fraisage de pièces parfaitement serrées, référence dessous
- | n max = 30.000 t/min

Avantages

- | Évacuation optimale des copeaux vers le haut grâce à l'hélice positive

Renseignements

- | Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280,TRIBOS, mandrin à pinces

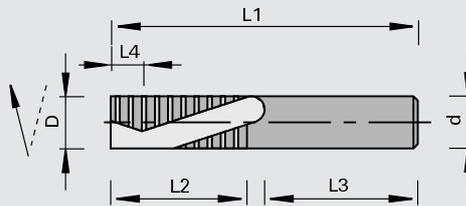
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
6.0	15	6,0	36	60	2		178328
8.0	30	8,0	36	75	2		178329
10	30	10	40	75	2		178331
12	42	12	45	90	2		178333
12	42	12	45	90	3		178334
14	35	14	45	90	3		178337
14	55	14	45	110	3		178339
16	35	16	48	90	2		178340
16	35	16	48	90	3		178341
16	55	16	48	110	2		178344
16	55	16	48	110	3	178348	178345
18	55	18	48	115	2		178350 o
18	55	18	48	115	3		178351
20	55	20	50	115	2		178352 o
20	55	20	50	115	3		178353
20	75	20	50	135	3		178355
20	110	20	48	170	3	pas variable	185715
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129460

Fraise d'ébauche VHW - hélice positive/négative avec angle d'axe

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour le fraisage d'ébauche dans les bois massifs et les matières plastiques
- | Pour détournage et fraisage d'oculus
- | Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- | Avec angle d'axe alterné
- | n max = 30.000 t/min

Avantages

- | Excellente qualité de coupe dans les dérivés du bois revêtus grâce à l'angle d'axe

Renseignements

- | Fixation : ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280, TRIBOS, mandrin à pinces

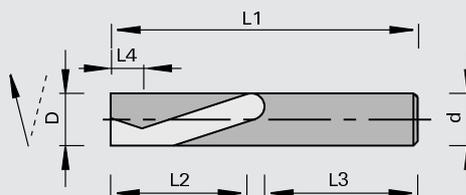
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
20	17	55	20	50	115	2+2	185838
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129460

Fraises de finition VHW - panneaux magnétiques

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Conception spéciale pour la mise à format et le dressage de panneaux magnétiques

Exécution

- | Avec angle d'axe bilatéral
- | Qualité de carbure spéciale

Avantages

- | Grande qualité de coupe grâce à l'angle d'axe
- | Qualité de carbure plus résistante à l'usure pour une tenue de coupe plus importante comparée aux fraises à queue VHW conventionnelles

Renseignements

- | Fixation : ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280, TRIBOS
- | Paramètres d'utilisation recommandés :
 - | Avance (Vf) env. 1 - 1,5 m/min
 - | Vitesse de rotation (N) env. 3 000 - 4 500 tr/min
- | Utilisation avec l'avance
- | Fraisage oscillant permettant une tenue de coupe plus importante

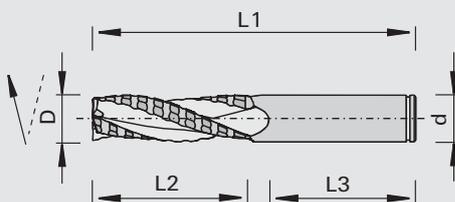
Ø D	L4	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
12	7	36	12	90	2+2	186242
18	7	36	18	90	2+2	186243
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129460

Fraises d'ébauche et finition VHW «NF»

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour la mise à format et le rainurage particulièrement dans les bois tendres et durs, les bois collés, le Multiplex, le contreplaqué et beaucoup de dérivés du bois
- | Pour détournage et fraisage d'oculus
- | Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- | crantage NF
- | Z=3 pour performance de coupe élevée
- | Hélice positive pour le fraisage de pièces parfaitement serrées, référence dessous
- | Hélice négative pour un bon maintien des pièces avec parement sur le dessus
- | n max = 30.000 t/min

Avantages

- | Usinage en qualité de finition
- | Effort réduit grâce au fractionnement des coupes
- | Tenue stable

Renseignements

- | Système de serrage: il est recommandé d'utiliser des mandrins de serrage à expansion hydraulique ps-System, TRIBOS ou des mandrins de frettage à chaud

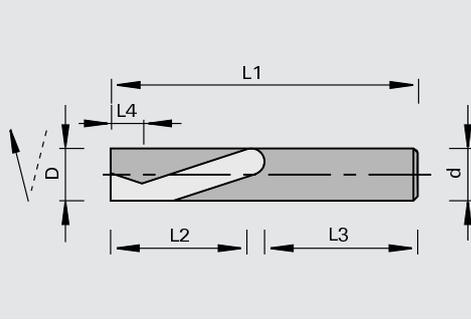
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Sens de l'hélice	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
12	35	12	40	80	3	positif		185527
12	35	12	40	100	3	négatif	185529	185528
12	42	12	45	90	3	positif		185530
14	42	14	50	100	3	positif		185531
16	52	16	55	110	3	positif	185533	185532
18	60	18	55	115	3	positif		185534
20	60	20	55	120	3	positif	185536	185535
20	75	20	50	130	3	positif	185538	185537
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

129460

Fraises de finition VHW - hélice positive/négative avec angle d'axe

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour le fraisage de finition dans les bois massifs et les matières plastiques
- | Pour détournage et fraisage d'oculus
- | Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- | Avec angle d'axe alterné
- | n max = 30.000 t/min

Avantages

- | Excellente qualité de coupe dans les dérivés du bois revêtus grâce à l'angle d'axe

Renseignements

- | Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280, TRIBOS, mandrin à pinces

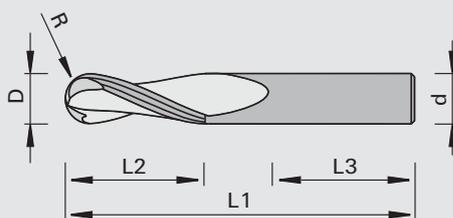
Ø D	L4	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
8.0	7.0	32	8,0	80	2+2	180870
10	7.0	32	10	80	2+2	180871
12	7.0	42	12	90	2+2	180872
16	24	55	16	110	2+2	180873
18	30	55	18	110	2+2	180874
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129660

Fraise à queue à rayon VHW

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Destiné à l'usinage de rainures, contours et fraisage de formes
- | Destiné au fraisage en 3D, (pièces sphériques, moules 3D..)
- | Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- | Hélice positive
- | Affûtage en bout
- | Carbure monobloc (VHW)
- | Coupe à droite
- | Nombre de tranchants Z=2 ou Z=3

Avantages

- | Tenues de coupe élevées grâce à la qualité de carbure en grains fins

Renseignements

- | Système de serrage: il est recommandé d'utiliser des mandrins de serrage à expansion hydraulique ps-System, TRIBOS ou des mandrins de frettage à chaud

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	R	Ident-No.
3.0	12	3,0	50	2	1,5	185208 o
4.0	15	4,0	50	2	2,0	185209
5.0	17	5,0	50	2	2,5	185210 o
6.0	22	6,0	60	2	3,0	185211
8.0	22	8,0	70	2	4,0	185212
10	32	10	70	2	5,0	185213
10	42	10	100	2	5,0	185214 o
12	32	12	80	2	6,0	185215
12	42	12	100	2	6,0	185216 o
14	42	14	100	2	7,0	185217 o
16	42	16	100	2	8,0	185218
16	52	16	100	2	8,0	185219 o
18	52	18	100	2	9,0	185220 o
20	52	20	100	2	10	185221
20	72	20	130	2	10	185222 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

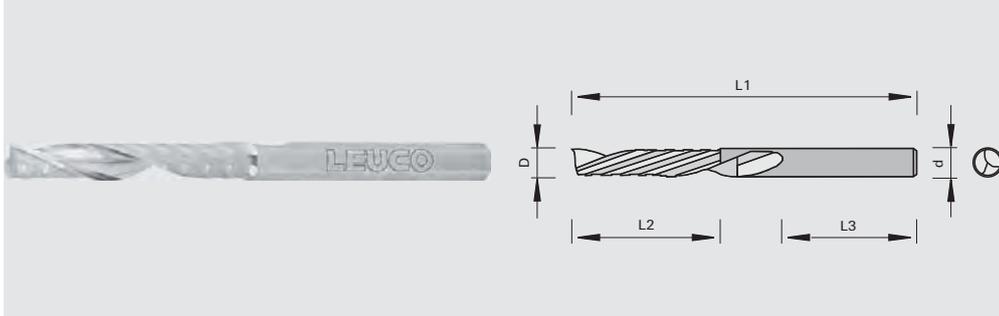
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	R	Ident-No.
8.0	22	8,0	70	3	4,0	185223 o
10	32	10	70	3	5,0	185224 o
10	42	10	100	3	5,0	185225 o
12	32	12	80	3	6,0	185226 o
12	42	12	100	3	6,0	185227 o
14	42	14	100	3	7,0	185228 o
16	42	16	100	3	8,0	185229 o
16	52	16	100	3	8,0	185230 o
18	52	18	100	3	9,0	185231 o
20	52	20	100	3	10	185232 o
20	72	20	130	3	10	185233 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

129464

Fraises à queue de hautes performances carbure monobloc VHW pour le travail des matériaux composites et PVC - Z1

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Machine CNC
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les matériaux de synthèse
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Hélice positive
- Écrou de serrage poli
- Carbure HL Board 10 à grains fins et résistant à l'usure

Avantages

- Dégagement de copeau optimale et qualité de coupe excellente grâce au dégagement de copeau poli et à l'hélice positive

Renseignements

- Sur demande, avec filetage négatif
- Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280, TRIBOS, mandrin à pinces

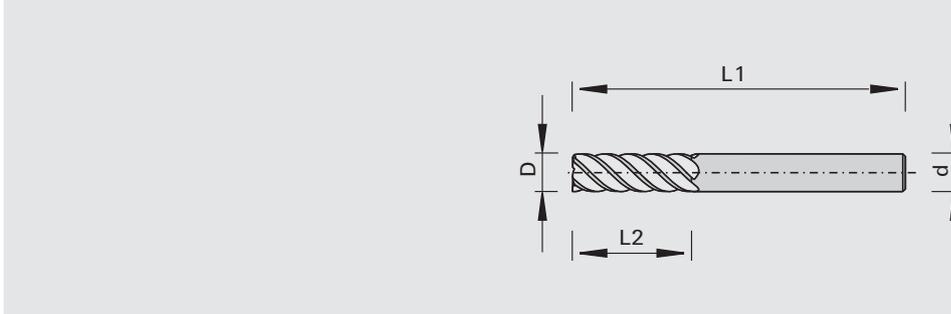
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Sens de l'hélice	Ident-No.
3.0	12	3,0	50	1	positif	184715
4.0	15	4,0	50	1	positif	184716
5.0	17	5,0	50	1	positif	184717
6.0	22	6,0	60	1	positif	184718
8.0	22	8,0	70	1	positif	184719
8.0	32	8,0	70	1	positif	184720
10	32	10	70	1	positif	184721
12	32	12	80	1	positif	184722
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129460

Fraise à queue à polir VHW pour acryl et plexi - Z5

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Machine CNC
- Pour l'usinage de finition dans l'acryl et le plexi
- Attention: ces outils ne sont pas destinés au formatage ou à la découpe, mais seulement au polissage

Exécution

- Hélice positive
- Carbure monobloc de qualité supérieure à 5 coupes

Avantages

- Temps de production réduit car plus de retouches nécessaires
- Produit des surfaces relativement transparente, souvent suffisantes

Renseignements

- Fraisage de finition avec prise de passe de 0,05 - 0,1 avec avance d'environ 0,5 - 1 m/min
- Vitesse rapide conseillée (18.000 - 24.000 t/min ou plus)
- Utilisation contre l'avance
- La qualité ne peut être atteinte qu'avec l'utilisation d'un serrage de précision

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Sens de l'hélice	Ident-No.
6.0	22	6,0	60	5	positif	184704
8.0	25	8,0	70	5	positif	184705
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

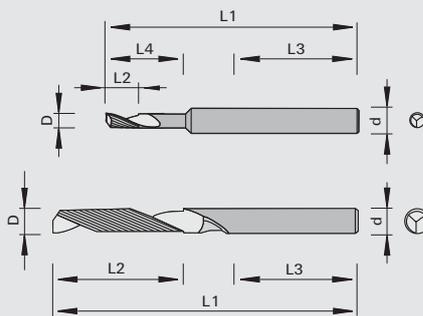
129464

Fraises à queue de hautes performances carbure monobloc VHW pour le travail de l'aluminium - Z1

Produit



Schéma

LEUCO
DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour le dressage, le feuillurage et le rainurage des matériaux en alliage d'aluminium ou de cuivre et de matériaux non ferreux
- | Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- | Hélice positive
- | Dégagement de copeau poli

Avantages

- | Dégagement de copeau optimale et qualité de coupe excellente grâce au dégagement de copeau poli et à l'hélice positive

Renseignements

- | Sur demande, avec filetage négatif
- | Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280, TRIBOS, mandrin à pinces

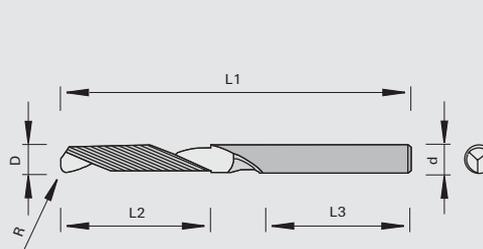
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Sens de l'hélice	Ident-No.
3.0	10	25	8,0	55	80	1	positif	184709
4.0	10	25	8,0	55	80	1	positif	184710
5.0	10	25	8,0	55	80	1	positif	184711
6.0	10	25	8,0	55	80	1	positif	184712
8.0	25	50	8,0	45	100	1	positif	184713
10	25	35	10	60	100	1	positif	184714
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129464

Fraises à queue de hautes performances carbure monobloc VHW pour le travail de l'aluminium - Z1 avec rayon

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour le dressage, le feuillurage et le rainurage des matériaux en alliage d'aluminium ou de cuivre et de matériaux non ferreux
- | Convient particulièrement pour le rainurage dans l'aluminium
- | Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- | Hélice positive
- | Dégagement de copeau poli

Avantages

- | Convient particulièrement au travail de l'alu à teneur forte en silicium
- | Dégagement de copeau optimale et qualité de coupe excellente grâce au dégagement de copeau poli et à l'hélice positive
- | Réduction de l'effort de coupe grâce au rayon

Renseignements

- | Sur demande, avec filetage négatif ou diamètre de queue augmentée
- | Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280, TRIBOS, mandrin à pinces

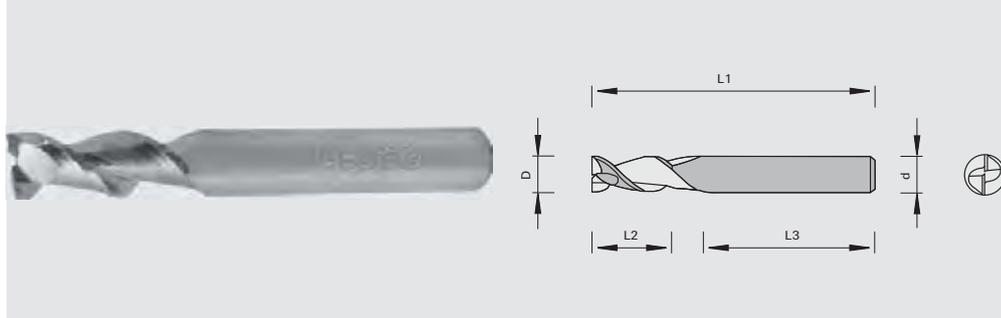
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Sens de l'hélice	R	Ident-No.
5.0	20	6,0	40	70	1	positif	1,0	183972 o
6.0	20	8,0	45	80	1	positif	1,5	183973 o
8.0	22	10	45	90	1	positif	1,5	183974 o
10	25	10	50	100	1	positif	2,0	183975 o
12	30	12	60	120	1	positif	2,5	183976 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[mm]	

129464

Fraises à queue de hautes performances carbure monobloc VHW pour le travail de l'aluminium - Z2

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le dressage, le feuillurage et le rainurage des matériaux en alliage d'aluminium ou de cuivre et de matériaux non ferreux
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Hélice positive
- Dégagement de copeau poli
- Angle d'hélice 45°
- Affûtage spécial

Avantages

- Dégagement de copeau optimale et qualité de coupe excellente grâce au dégagement de copeau poli et à l'hélice positive

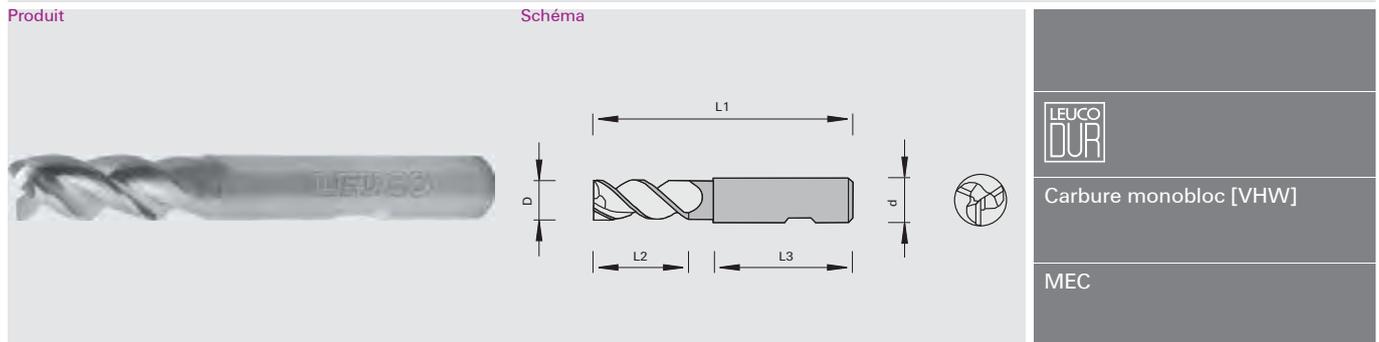
Renseignements

- Sur demande, avec filetage négatif ou diamètre de queue augmentée
- Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280, TRIBOS, mandrin à pinces

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Sens de l'hélice	Ident-No.
3.0	8,0	6,0	36	57	2	positif	183977 s
4.0	11	6,0	36	57	2	positif	183978 s
5.0	13	6,0	36	57	2	positif	183979 s
6.0	13	6,0	36	57	2	positif	183980 o
8.0	19	8,0	36	63	2	positif	183981 o
10	22	10	40	72	2	positif	183982 o
12	26	12	45	83	2	positif	183983 o
16	32	16	48	92	2	positif	183984 o
20	38	20	50	104	2	positif	183985 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129464

Fraises à queue de hautes performances carbure monobloc VHW pour le travail de l'aluminium - Z3



Machine / Application

- Machine CNC
- Pour le dressage, le feuillurage et le rainurage des matériaux en alliage d'aluminium ou de cuivre et de matériaux non ferreux
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Hélice positive
- Dégagement de copeau poli
- Coupes en pas variable
- Angle d'hélice 42° - 43°
- Affûtage spécial

Avantages

- Dégagement de copeau optimale et qualité de coupe excellente grâce au dégagement de copeau poli et à l'hélice positive
- Comportement silencieux grâce au pas variable

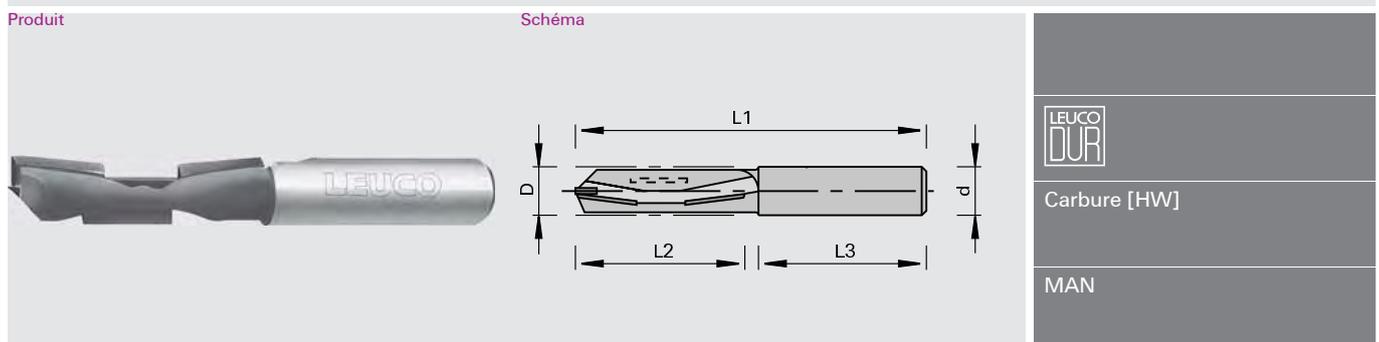
Renseignements

- Sur demande, avec filetage négatif ou diamètre de queue augmentée
- Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280, TRIBOS, mandrin à pinces

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Sens de l'hélice	Ident-No.
3.0	8,0	6,0	45	57	3	positif	183986 o
4.0	11	6,0	39	57	3	positif	183987 o
5.0	13	6,0	39	57	3	positif	183988 o
6.0	13	6,0	39	57	3	positif	183989 o
8.0	21	8,0	38	63	3	positif	183990 o
10	22	10	42	72	3	positif	183991 o
12	26	12	47	83	3	positif	183992 o
16	36	16	50	92	3	positif	183993 o
20	41	20	52	104	3	positif	183994 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129860

Fraises à queue carbure pour oculus avec angle d'axe



Machine / Application

- Défonceuses stationnaires
- Machine CNC
- Pour le fraisage de découpes dans les portes, les plans de travail et les meubles dans les bois durs et exotiques et les dérivés du bois

Exécution

- Avec angle d'axe
- n max = 16.000 min-1

Avantages

- Excellente qualité de coupe dans les panneaux mélaminés et plaqués

Renseignements

- L'exécution avec coupe en bout permet le perçage
- Fixation: mandrin à pinces, mandrin concentrique

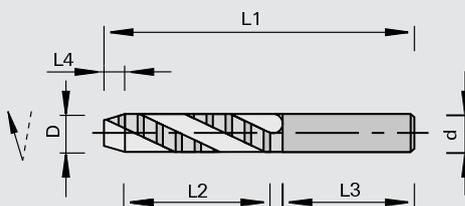
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
14	50	14	48	100	1+1+1	167662
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129460

Mèche d'ébauche VHW - usinage de portes

Produit

Schéma



Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

Centres d'usinage CNC
Pour le perçage de trous de loquet et des trous de barillet

Exécution

Hélice positive
n max = 30.000 t/min

Avantages

Renseignements

Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280,TRIBOS, mandrin à pinces

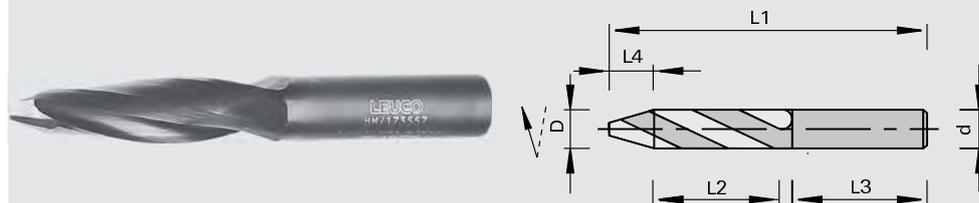
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	5.0	75	16	48	130	2	185831
20	5.0	75	20	50	135	3	185832
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129460

Mèche de finition VHW – usinage de portes

Produit

Schéma



Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

Centres d'usinage CNC
Pour le perçage de trous débouchant et trous de Juda

Exécution

Hélice positive
n max = 30.000 t/min

Avantages

Renseignements

Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280,TRIBOS, mandrin à pinces

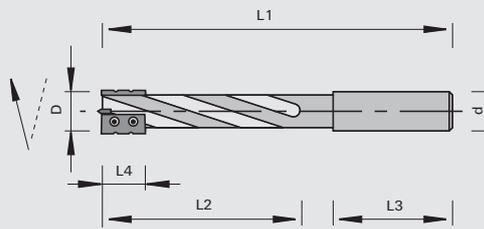
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12	10	47	12	53	110	2	185826
12	10	70	12	50	130	2	185828
14	10	47	14	45	110	2	185829
16	11	52	16	60	130	2	185830
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129410

Fraises pour serrures de portes à plaquettes HW - production de portes

Produit

Schéma

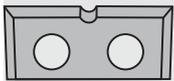
LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MEC

A

B



Machine / Application

- | Centres d'usinage CNC
- | Pour le fraisage des logements de serrure et l'entaillage des paumelles

Exécution

- | Hélice positive
- | Support très résistant en acier lourd
- | Avec coupe de pénétration carbure
- | Plaquettes avec brise copeaux de Forme A et B
- | n max = 18.000 t/min

Avantages

- | Dégageant optimal des copeaux grâce à l'hélice positive
- | Rotation sans vibration grâce aux brises-copeaux
- | Exécution à plaquettes interchangeables permettant un diamètre constant

Renseignements

- | Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280,TRIBOS, mandrin à pinces
- | Pour le montage dans l'agrégat de perçage horizontal (Homag, Weeke) devant disposer d'un méplat de serrage (voir Informations Techniques)

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	16	105	16	55	170	2	183750 o
16	16	105	20	55	170	2	183751 o
18	16	105	20	55	170	2	183752 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Type	Class-No.	VP	Ident-No.
	16	7.0	1.5	A	150525	10	183753
	16	7.0	1.5	B	150525	10	183754
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

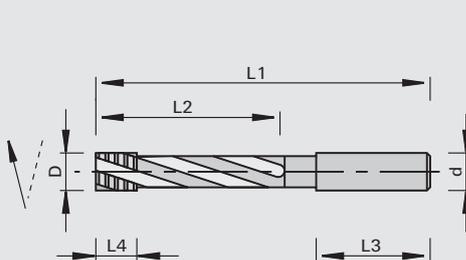
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête ronde	M3x4 T9	995195	10	180449
Tournevis	T9x60	985730	1	173796
	[mm]		[p.]	

129460

Fraises d'ébauche pour serrure de porte VHW - production de portes

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

Centres d'usinage CNC
Pour le fraisage des logements de serrure

Exécution

Hélice positive
Coupe d'ébauche

Avantages

Dégagement optimal des copeaux grâce à l'hélice positive
Rotation plus silencieuse

Renseignements

Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280, TRIBOS, mandrin à pinces
Pour le montage dans l'agrégat de perçage horizontal (Homag, Weeke) devant disposer d'un méplat de serrage (voir Informations Techniques)

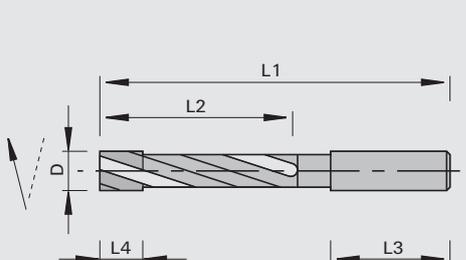
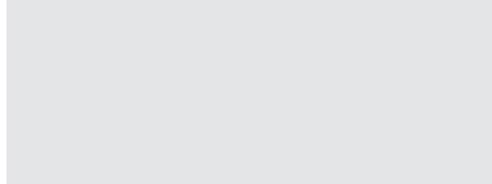
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No.
14	25	95	14	50	155	3	24000	185835
16	25	115	16	50	175	3	24000	185836
18	25	115	20	50	175	3	24000	185837
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

129460

Fraises de finition pour serrure de porte VHW - production de portes

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

Centres d'usinage CNC
Pour le fraisage des logements de serrure et l'entaillage des paumelles

Exécution

Hélice positive
Coupe de finition

Avantages

Dégagement optimal des copeaux grâce à l'hélice positive
Rotation plus silencieuse

Renseignements

Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280, TRIBOS, mandrin à pinces
Pour le montage dans l'agrégat de perçage horizontal (Homag, Weeke) devant disposer d'un méplat de serrage (voir Informations Techniques)

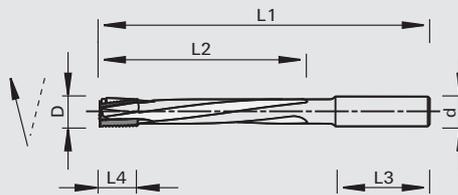
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No.
14	25	95	14	50	155	2	24000	185833
16	25	115	16	50	175	2	24000	185834
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

129460

Fraises d'ébauche pour serrure de porte VHW - hélice négative - production de portes

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- | Centres d'usinage de portes haute performance
- | Centres d'usinage CNC
- | Machines avec agrégats pour serrures de portes
- | Pour le fraisage des logements de serrures
- | Convient également pour le fraisage des logements de têtes

Exécution

- | Hélice négative
- | Fine coupe d'ébauche
- | Matériau de coupe de haute qualité

Avantages

- | Protection des agrégats de fraisage grâce à une rotation sans vibration
- | Charge minimale même lors des changements de direction
- | Tenue de coupe prolongée

Renseignements

- | Il est recommandé d'utiliser des mandrins de serrage à expansion hydraulique ou des mandrins de fretage à chaud
- | Des méplats latéraux de serrage sont requis pour le montage dans l'agrégat de perçage horizontal (Homag, Weeke) (voir Informations Techniques)

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No. [L]
16	25	115	16	50	175	3	24000	186763
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

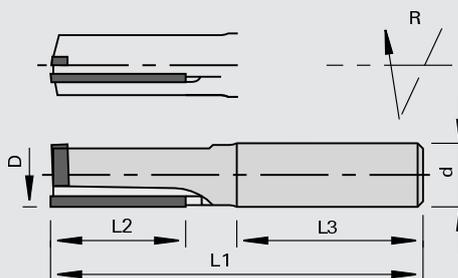
229222

DIAMAX Fraises à queue DP

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Machines CNC
 | Pour le dressage ou le découpage, sans traces de recoupement, des bois massifs et ses dérivés et les matériaux de synthèse

Exécution

| Face de dent et dépouille polies
 | Avec coupe de perçage carbure pour pénétration en biais (utilisation simultanée des axes Z et X)
 | Sans angle d'axe
 | Corps d'outils en carbure monobloc pour $\varnothing 5 \text{ mm} - \varnothing 10 \text{ mm}$
 | Zone d'affûtage $\varnothing 5 - \varnothing 10 = 0,5 \text{ mm}$, $\varnothing 12 + \varnothing 16 = 1,2 \text{ mm}$

Avantages

| Pour l'usinage de MDF et bois massifs destinés à être laqués directement
 | Coupe en continue évite les traces de recoupements
 | Meilleure stabilité grâce à l'exécution spéciale du brasage

Renseignements

| Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
 | $\varnothing D = 12$ et 16 mm avec filetage pour vis de pré-réglage

$\varnothing D$	L2	$\varnothing d$	L3	L1	Z	n _{max}	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	12	12	40	60	1	24000		183566
6.0	12	12	40	60	1	24000		183567
8.0	12	12	35	60	1	24000		178659
8.0	12	12	40	60	2	24000		183568
10	22	12	35	70	2	24000	186785	186784
12	25.4	12	35	70	1	24000		181102
16	25.4	16	45	85	1	24000		181104
16	35	16	45	95	1	24000		181106
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]		

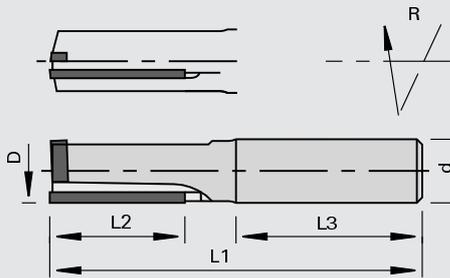
229222

Fraise à queue DIAMAX DP - Z=1

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machine CNC
- Pour le dressage sans traces de recouvrement des bois massifs et des dérivés du bois
- Pas adapté pour le tronçonnage ou la génération des rainures profonds
- Adapté seulement pour les travaux légers

Exécution

- Face de dent et dépouille polies
- Avec coupe de perçage carbure pour pénétration en biais (utilisation simultanée des axes Z et X)
- Sans angle d'axe
- Zone d'affûtage 1,5 mm

Avantages

- Pour l'usinage de MDF et bois massifs destinés à être laqués directement
- Coupe en continue évite les traces de recouvrements

Renseignements

- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No. [R]
8.0	22	12	35	65	1	24000	182664
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

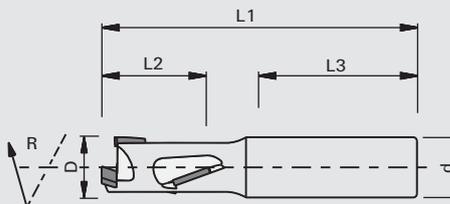
229222

Fraise à queue DIAMAX DP - Z=1+1

Produit



Schéma

LEUCO
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machine CNC
- Pour dresser, feullurer, rainurer et copier des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Avec coupe en bout DP pour la pénétration en biais
- Avec angle d'axe
- Réaffutable plusieurs fois
- n max = 24.000 min-1

Avantages

- Qualité de coupe optimale grâce à l'angle d'axe alterné dessus et dessous
- Coupe silencieuse par une disposition des dents en spirale
- L'optimisation du corps permet une amélioration de la tenue de coupe, une réduction de l'absorption de puissance ainsi que du niveau sonore

Renseignements

- Vitesse d'avance jusqu'à 12 m/min
- Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280, TRIBOS, mandrin à pinces
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Zone d'affûtage	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
10	22	12	40	69	1+1	0.6		186789
12	22	12	40	69	1+1	0.8		186790
12	28	12	40	75	1+1	0.8	186793	186792
16	22	16	45	78	1+1	1.0		186794
16	28	16	45	83	1+1	1.0		186795
16	35	16	45	90	1+1	1.0	186797	186796
18	28	16	45	85	1+1	1.0		186798
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Zone d'affûtage	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
18	28	20	45	95	1+1	1.0	186799	186800
18	35	16	45	92	1+1	1.0	186801	186802
18	35	20	55	102	1+1	1.0	186804	186803
18	43	16	45	100	1+1	1.0	183806	186805
18	43	20	55	110	1+1	1.0	186808	186807
18	43	25	55	110	1+1	1.0	186913	186912
20	35	20	55	102	1+1	1.0		186809
20	52	25	55	120	1+1	1.0	186811	186810
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

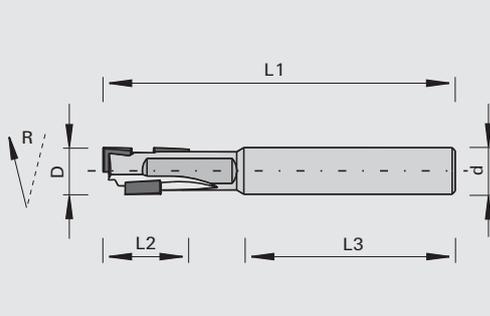
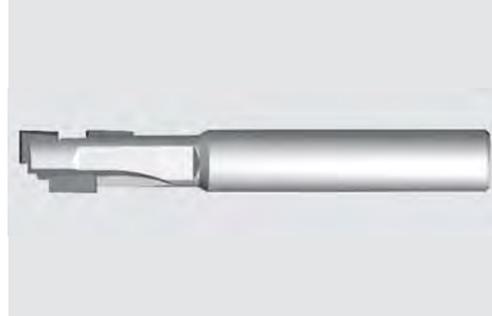
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Zone d'affûtage	Ident-No.
1/2»	1»	1/2»	1 3/8»	2 2/3	1+1	1.0	186791
[pouce]	[pouce]	[pouce]	[pouce]	[pouce]		[mm]	

229040

Fraises à queue à rainurer DP

Produit

Schéma



LEUCO
topline

LEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machine CNC
- Particulièrement adapté pour le rainurage et la découpe dans les panneaux revêtus ou bruts ainsi que les panneaux plaqués collés (multiplex)

Exécution

- Corps HWM super résistant
- Avec angle d'axe alterné
- Avec coupe de pénétration DP
- Face de dent polie
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Qualité de coupe optimale grâce à l'angle d'axe alterné dessus et dessous
- Coupe silencieuse par une disposition des dents spéciale
- L'optimisation du corps permet une amélioration de la tenue de coupe, une réduction de l'absorption de puissance ainsi que du niveau sonore
- Fond de rainure propre

Renseignements

- Serrage: mandrins hydro ps-System ou TRIBOS avec douille de réduction de précision Ident-No. 183032 ou 182305 ou avec mandrins de fretage à chaud Ident-No. 80362923

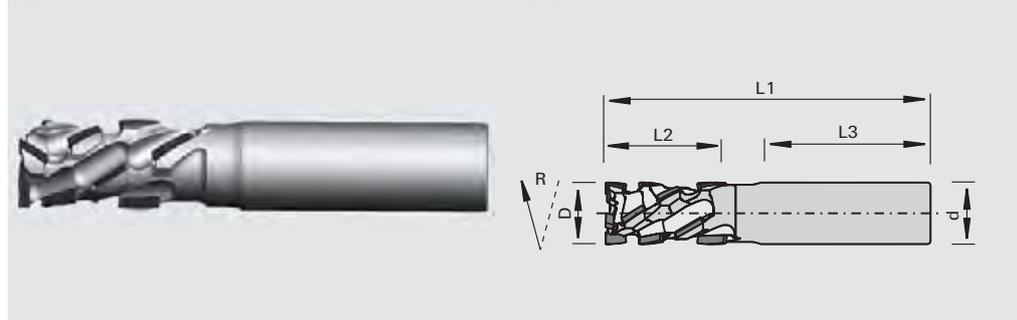
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
8.0	14	8,0	36	60	1+1	D 185734
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

229122

DIAREX Fraises à queue de grandes performances DP - Z=2+2

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Machines CNC
 | Pour dresser, feullurer, rainurer et copier des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

| Avec coupe en bout DP pour la pénétration en biais
 | Avec angle d'axe
 | Zone d'affûtage 1,2 mm
 | n max = 24.000 min-1

Avantages

| Qualité de coupe optimale grâce à l'angle d'axe alterné dessus et dessous
 | Coupe silencieuse par une disposition des dents sur 4 hélices
 | L'optimisation du corps permet une amélioration de la tenue de coupe, une réduction de l'absorption de puissance ainsi que du niveau sonore

Renseignements

| Vitesse d'avance jusqu'à 20 m/min
 | Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
 | Avec filetage pour vis de pré-réglage

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
16	28	16	45	80	2+2		186147
16	38	16	45	90	2+2	186149	186148
20	28	20	55	95	2+2		186150
20	28	25	55	95	2+2	186152	186151
20	38	20	55	105	2+2		186153
20	38	25	55	105	2+2	186155	186154
20	48	20	55	115	2+2		186156
20	48	25	55	115	2+2	186158	186157
25	65	25	55	130	2+2	186160	186159
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

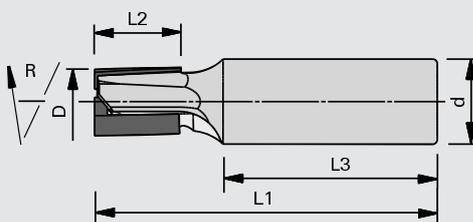
229342

Fraise à queue de grandes performances DP - pour le travail de composite

Produit



Schéma



LEUCO
topline

LEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour le dressage ou la mise à format, sans traces de recouplement, des bois massifs et des dérivés du bois
- | Destiné spécialement au travail de composite (p.ex. Trespa, Corian, Varicor, LG-HiMacs, etc.)

Exécution

- | Outil très performant pour le pré-fraisage et le fraisage de finition
- | Avec angle d'axe alterné
- | Avec coupe en bout diamant
- | Coupe en bout pour pénétration en biais
- | Face d'attaque polie
- | n max = 24.000 t/min

Avantages

Renseignements

- | Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- | Avec filetage pour vis de pré-réglage

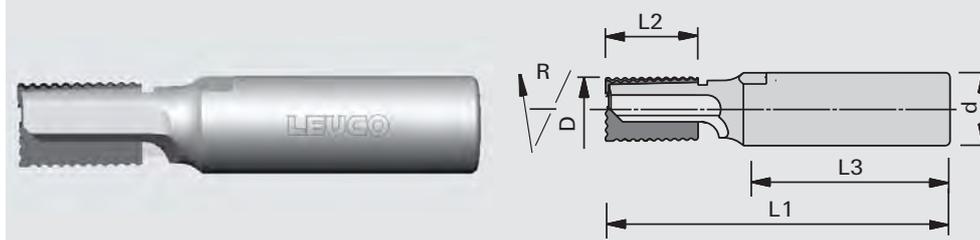
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Zone d'affûtage	Ident-No.
12	15	16	45	75	2+1	1.0	D 186436
12	15	16	45	75	3+1	1.0	D 186305
12	22	16	45	75	2+1	1.0	D 186437
14	28	16	45	80	2+1	1.5	D 186438
16	20	20	50	80	2+1	2.8	D 186439
16	20	20	50	80	3+1	1.6	D 186431
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

229021

Fraise à queue d'ébauche de haute performances DP - pour l'usinage de panneau compact

Produit

Schéma

LEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machine CNC
- Pour le pré-fraisage en qualité ébauche dans les panneaux, bois massifs et composites
- Destiné spécialement au travail de composite (p.ex. Trespa, Corian, Varicor, LG-HiMacs, etc.)

Exécution

- Outil très performant pour le pré-fraisage et le fraisage de finition
- Avec angle d'axe alterné
- Avec coupe de perçage diamant
- Coupe en bout pour pénétration en biais
- n max = 24.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

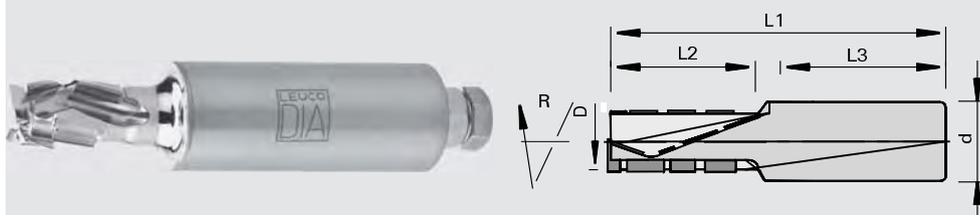
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Zone d'affûtage	Ident-No.
14	20	16	45	75	2+1	1.5	D 186579
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

229022

Fraises à queue de grandes performances DP - Z=2+1+2

Produit

Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machine CNC
- Pour la mise à format et le découpage des dérivés du bois bruts, mélaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Outil très performant pour le pré-fraisage et le fraisage de finition
- Z=1 en partie centrale et Z=2 en extérieur
- Coupe en bout pour pénétration en biais
- Avec angle d'axe
- Zone d'affûtage 3,0 mm
- n max = 24.000 min-1

Avantages

- Excellente qualité de coupe sur l'arête supérieure et inférieure des chants grâce au double sens de l'hélice
- Réduction des vibrations, due à une division inégale des dents
- Très bonne évacuation des copeaux par une répartition saillante des coupes

Renseignements

- Avance jusqu'à 20 m/min pour dresser
- Avance jusqu'à 12 m/min pour découper
- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	28	25	60	100	2+1+2	12-25		181481 s
25	35	25	60	110	2+1+2	18-32		181483 s
25	42	25	60	120	2+1+2	25-40		181485 s
25	48	25	62	120	2+1+2	32-45	181486	181487 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

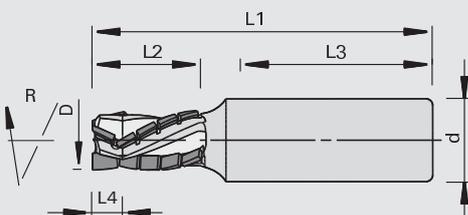
229322

Fraises à queue de grandes performances DP - Z=3+3

Produit



Schéma

LEUCO
topline_{AS}LEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machine CNC
- Pour la mise à format et le découpage des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués
- Outil très performant pour le pré-fraisage et le fraisage de finition

Exécution

- Avec coupe en bout DP pour la pénétration en biais
- Avec angle d'axe
- Zone d'affûtage 3,0 mm
- n max = 24.000 min⁻¹

Avantages

- Qualité de coupe optimale grâce à l'angle d'axe alterné dessus et dessous
- Coupe silencieuse par une disposition des dents en spirale

Renseignements

- Vitesse d'avance jusqu'à 30 m/min
- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

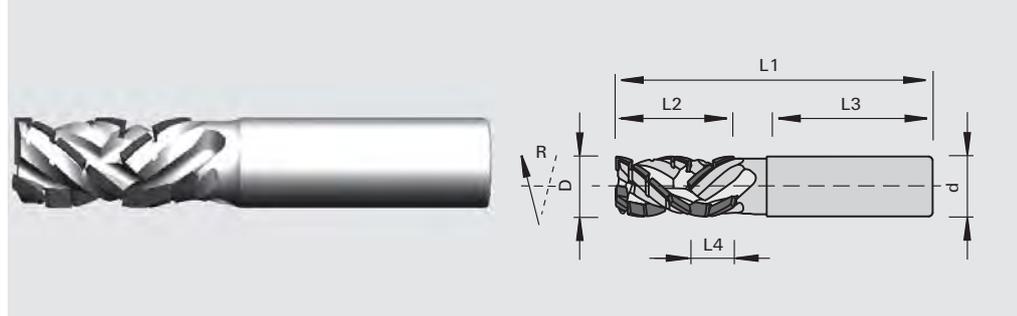
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
18	28	7	25	55	95	3+3	186665 s	186118
20	38	7	20	55	105	3+3	186666 s	186119
25	28	7	25	55	95	3+3	186121	186120
25	38	7	25	55	105	3+3	186123 s	186122
25	48	7	25	55	115	3+3	186125	186124
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

229022

Fraises à queue de grandes performances CM DP - Z=3+3

Produit

Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour la mise à format et le découpage des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués
- Outil très performant pour le pré-fraisage et le fraisage de finition

Exécution

- Avec coupe de perçage DP pour la pénétration en biais
- Avec angle d'axe
- Zone d'affûtage env. 3 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Qualité de coupe optimale grâce à l'angle d'axe alterné dessus et dessous
- Coupe silencieuse par une disposition des dents en spirale
- Très bon écoulement des copeaux par l'évacuation principale vers le haut (version Chip-Meister)

Renseignements

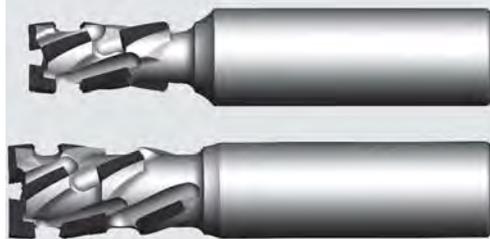
- Vitesse d'avance jusqu'à 30 m/min
- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	28	12	25	55	95	3+3	186127	186126
25	28	12	25	55	95	3+3		186130
20	38	15	20	55	105	3+3	186129	186128
25	38	15	25	55	105	3+3	186132 s	186131
25	52	16.5	25	55	120	3+3	186134	186133
25	65	18	25	55	133	3+3	186136 s	186135
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

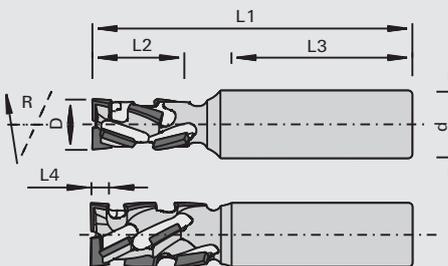
229022

Fraises à queue de grandes performances CM DP Nesting - Z=2+2

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour le débit des panneaux selon le procédé Nesting
- | Pour dresser, feuillurer et *rainurer (*exécution négative)
- | En particulier pour l'usinage de panneaux MDF et multiplex

Exécution

- | Avec coupe de perçage diamant
- | Coupe en bout pour pénétration en biais
- | ØD=12 mm avec corps renforcé
- | Zone d'affûtage 1,6 mm
- | n max = 24.000 min⁻¹

Avantages

- | Excellente qualité de coupe et chant optimal des deux côtés grâce à une disposition des coupes spécialement étudiée
- | Spirale positive : évacuation optimale des copeaux vers le haut dans l'aspiration
- | Spirale négative : effort de coupe et évacuation des copeaux vers le bas
- | La spirale négative est particulièrement adaptée pour les pièces petites ou fines ainsi que pour le rainurage
- | Z=2+2 = Plus grand dégagement de copeau pour une meilleure évacuation des copeaux (MDF) et pour une réduction du dégagement de chaleur, en particulier lors de l'usinage de multiplex

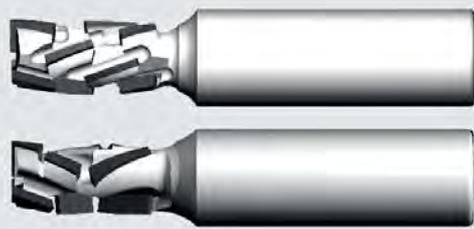
Renseignements

- | Serrage: utilisation de systèmes de serrage très précis conseillé (ex: TRIBOS, ps-System)
- | Avec filetage pour vis de pré-réglage
- | Dans le cas de grandes vitesses d'avance et de panneaux épais, préférer le diamètre le plus grand
- | Adapter la longueur de coupe à l'épaisseur du panneau (H)
- | * Indication «H» pour procédé Nesting avec plaque martyr

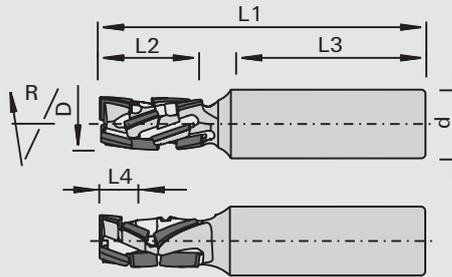
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	H	Sens de l'hélice	Ident-No. [R]
12	22		16	45	75	2+2	16-19 *	positif	186112
12	22	4.5	16	45	75	2+2	-19	négatif	186113
16	28	4.5	16	45	80	2+2	-25	négatif	186114
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Fraises à queue de grandes performances CM DP Nesting - Z=3+3

Produit



Schéma



229022

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour le débit des panneaux dans le procédé Nesting
- | Pour dresser, feuilletter et *rainurer (version négative) dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- | Avec coupe de perçage diamant
- | Coupe en bout pour pénétration en biais
- | ØD=12 mm avec corps renforcé
- | Vitesse d'avance jusqu'à 25 m/min
- | Zone d'affûtage 1,6 mm
- | n max = 24.000 min⁻¹

Avantages

- | Qualité de coupe excellente grâce à une disposition des coupes spécialement étudiée
- | Spirales positives: évacuation des copeaux optimale vers le haut dans l'aspiration
- | Hélice négative: effort de coupe et évacuation des copeaux vers le bas
- | Spirales négatives en particulier pour les pièces petites et fines ainsi que pour les rainures

Renseignements

- | Serrage: utilisation de systèmes de serrage très précis conseillé (ex: TRIBOS, ps-System)
- | Avec filetage pour vis de pré-réglage
- | Dans le cas de grandes vitesses d'avance et de panneaux épais, préférer le diamètre le plus grand
- | Adapter la longueur de coupe à l'épaisseur du panneau (H)
- | * Indication «H» pour procédé Nesting avec plaque martyr

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	H	Sens de l'hélice	Ident-No. [R]
12	22		16	45	75	3+3	16-19 *	positif	186571
12	28		16	45	80	3+3	22-25 *	positif	186572
16	22		16	45	75	3+3	16-19 *	positif	186573
16	28		16	45	80	3+3	22-25 *	positif	186574
12	23	7.2	16	45	75	3+3	-19	négatif	185518
14	33	7.2	16	45	85	3+3	-30	négatif	185799
16	28	7.2	16	45	80	3+3	-25	négatif	185519
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

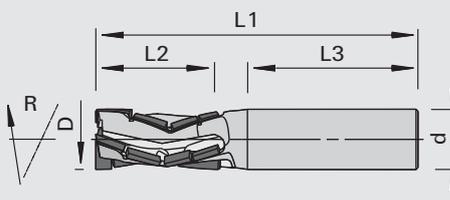
229022

Fraises à queue de grandes performances CM DP - Z=4+4

Produit



Schéma



LEUCO
topline

LEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machine CNC
- Pour la mise à format et le découpage des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués
- Outil très performant pour le pré-fraisage et le fraisage de finition

Exécution

- Avec coupe en bout DP pour la pénétration en biais
- à angle d'axe alterné
- Zone d'affûtage env. 1,6 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Qualité de coupe optimale grâce à l'angle d'axe alterné dessus et dessous
- Grande performance
- Évacuation optimisée des copeaux

Renseignements

- Serrage: utilisation de systèmes de serrage très précis conseillé (ex: TRIBOS, mandrins de serrage à expansion hydraulique ps-System, mandrins de frettage à chaud)

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
16	32	16	45	85	4+4	185499
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

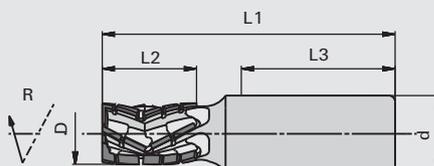
229322

Fraises à queue de grandes performances DP - Z=5+5

Produit



Schéma



LEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machine CNC
- Pour la mise à format et le découpage des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués
- Outil très performant pour le pré-fraisage et le fraisage de finition

Exécution

- Denture en forme de flèche, double angle d'axe sur la même hélice
- Avec coupe de perçage DP pour la pénétration en biais
- Avec angle d'axe
- Zone d'affûtage env. 2 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Qualité de coupe optimale grâce à l'angle d'axe alterné dessus et dessous
- Très bonne tenue de coupe pour une qualité de coupe constante
- Coupe silencieuse par une disposition des dents en spirale

Renseignements

- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pincés
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
25	30	25	55	95	5+5	186137
25	45	25	55	115	5+5	186138 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

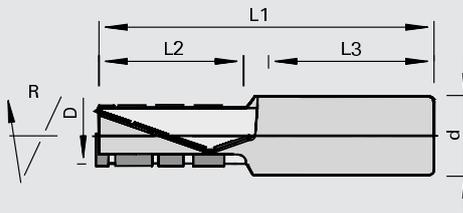
229022

Fraise à queue de grandes performances VHW DP - Z=3

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour la mise à format et le découpage des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- | Corps d'outils en carbure monobloc
- | Outil hautes performances pour le fraisage d'ébauche voir de finition et le débit optimisé des panneaux dans le procédé Nesting
- | Avec coupe de perçage diamant
- | Coupe en bout pour pénétration en biais
- | Vitesse d'avance jusqu'à 25 m/min
- | Zone d'affûtage 2,0 mm
- | n max = 24.000 t/min

Avantages

- | Excellente qualité de coupe et coupe silencieuse par une disposition des coupes en forme hélicoïdale
- | Très bonne évacuation des copeaux par une répartition saillante des coupes
- | Longueurs de coupe définies en fonction des épaisseurs standard de panneaux

Renseignements

- | Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Ident-No.
12	21	16	45	73	3	16-19	181935
12	28	16	45	80	3	22-25	181936
12	30	16	45	82	3	28	181937
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

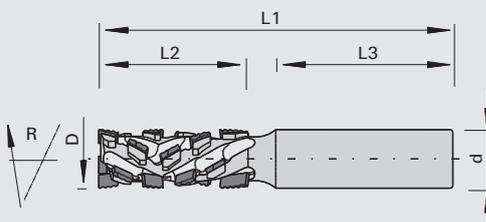
229041

Fraises d'ébauche à queue DP

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour le formatage en qualité d'ébauche avec arrêtes de coupe sans éclats des deux côtés réalisé dans des bois massifs et du contreplaqué, des matériaux en bois laminés et matériaux en bois stratifiés
- | Pour détourage et fraisage d'oculus
- | Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- | Avec angle d'axe alterné
- | Avec coupe de perçage diamant
- | Coupe en bout pour pénétration en biais
- | zone d'affûtage $\geq 2,0$ mm
- | $n_{max} = 24.000$ t/min

Avantages

- | Pour une meilleure tenue de coupe aussi dans les matériaux abrasifs
- | Arrêtes de coupe sans éclats des deux côtés
- | Grande performance

Renseignements

- | Le chant travaillé pourra présenter des inégalités d'usinage
- | Système de serrage: il est recommandé d'utiliser des outils dans des mandrins de serrage ultra-précis, tels que des mandrins de serrage à expansion hydraulique «ps-System», TRIBOS ou des mandrins de frettage à chaud

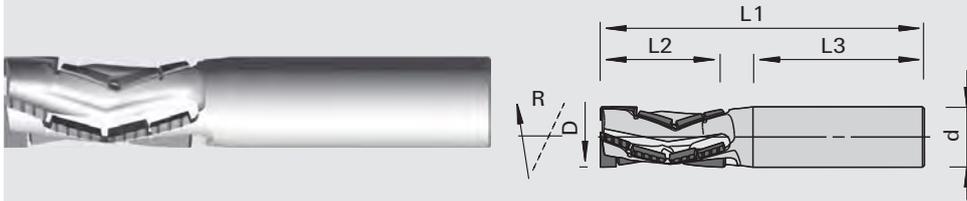
$\emptyset D$	L2	$\emptyset d$	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
20	35	20	60	105	2+2	185026
20	50	20	60	120	2+2	185027
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

229021

Fraise d'ébauche et finition à queue DP

Produit

Schéma

LEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour le formatage en qualité d'ébauche avec arrêtes de coupe sans éclats des deux côtés réalisé dans des bois massifs et du contreplaqué, des matériaux en bois laminés et matériaux en bois stratifiés
- | Pour détournage et fraisage d'oculus
- | Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- | Avec angle d'axe alterné
- | Avec coupe de perçage diamant
- | Coupe en bout pour pénétration en biais
- | zone d'affûtage $\geq 1,6$ mm
- | n max = 30.000 t/min

Avantages

- | Pour une meilleure tenue de coupe aussi dans les matériaux abrasifs
- | Arrêtes de coupe sans éclats des deux côtés
- | Grande performance

Renseignements

- | Le chant travaillé pourra présenter des inégalités d'usinage
- | Système de serrage: il est recommandé d'utiliser des outils dans des mandrins de serrage ultra-précis, tels que des mandrins de serrage à expansion hydraulique «ps-System», TRIBOS ou des mandrins de frettage à chaud

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
16	32	16	45	85	4 (2+2)	185498
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

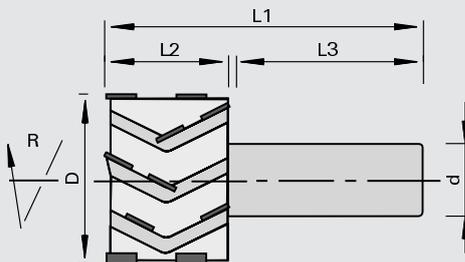
229320

Fraises à détourer haute vitesse DP - Z=4+2+4

Produit



Schéma



LEUCO
topline_{AS}

LEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour la mise à format des dérivés du bois bruts, mélaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- | Outils hautes performances pour coupe de finition
- | Avec angle d'axe
- | Zone d'affûtage 3,0 mm

Avantages

- | Le nombre de dents Z=4 sur le dessus permet une vitesse d'avance élevée (jusqu'à 35 m/min) avec une bonne qualité de coupe.
- | Réduction du volume de poussière grâce au nombre de dents Z=2 dans la partie médiane
- | Ondes de coupe minimisées par un grand diamètre de volée des tranchants
- | Excellente qualité de coupe sur l'arête supérieure et inférieure des chants grâce au double sens de l'hélice

Renseignements

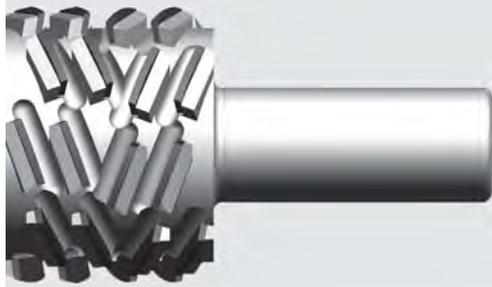
- | Idéal pour des fraisages de finition sur panneaux pré-découpés
- | Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- | Avec filetage pour vis de pré-réglage

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
48	22	25	62	85	4+2+4	16-19	186139 s	186140
48	28	25	62	91	4+2+4	22-25	186141 s	186142
48	35	25	62	98	4+2+4	28-32	186143 s	186144
48	48	25	55	110	4+2+4	35-45	186146	186145
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

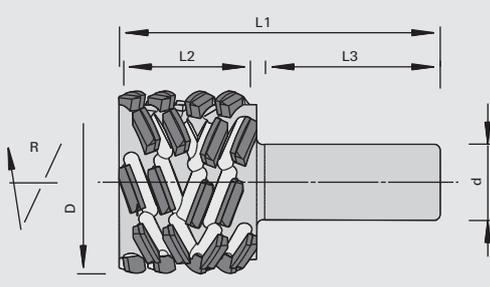
229324

Fraise à dresser à queue de grande performance p-System CM DP

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
p-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- | Machines stationnaires CNC
- | Pour le dressage sans éclats des bois massifs (sans nœuds) en long et en travers
- | Pour le dressage de panneaux revêtus (mélaminé, revêtus papier, HPL, plaqués et vernis)
- | Qualité finie de matériaux fibreux tels que des panneaux revêtus textile ou de linoléum avec des fibres de jute, etc.

Exécution

- | version symétrique et asymétrique
- | Exécution non bombée
- | Coupe fauchante extrême
- | Zone d'affûtage 4 mm

Avantages

- | Qualité et tenue de coupe maximale
- | Grandes profondeurs de coupe possible
- | Coupe sans éclats à la sortie
- | Idéalement adapté au revêtement des chants laser

Renseignements

- | Avec filetage pour vis de pré-réglage
- | Avance par dent conseillée: dérivés du bois 0,55 mm, bois massif 0,28 mm
- | Exécution bombée sur demande
- | Fixation: serrage de précision p.ex. ps-System, TRIBOS
- | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	∠ d'axe	Ident-No. [R]
48	28,2	25	62.2	100	3+3	70	symétrique 184081
48	38	25	57.4	105	3+3	70	symétrique 184082
60	38	25	57.4	105	3+3	70	symétrique 184083 s
60	38	25	57.4	105	4+4	70	symétrique 184084
60	42,9	25	57.5	110	3+3	70	symétrique 185821
60	47,8	25	57.6	115	3+3	70	symétrique 185819 s
60	57,6	25	57.8	125	3+3	70	symétrique 185820 s
60	67,4	25	56.8	135	3+3	70	symétrique 184080 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

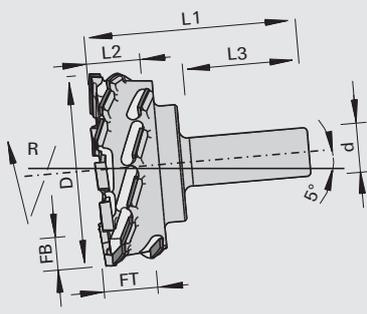
229324

Fraises à queue à feullurer de hautes performances p-System CM DP

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
p-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- | Centres d'usinage 5 axes
- | Pour le feullurage sans éclats des bois massifs (sans nœuds) en long et en travers
- | Pour le feullurage de panneaux revêtus (mélaminé, revêtus papier, HPL, plaqués et vernis)
- | Qualité finie de matériaux fibreux tels que des panneaux revêtus textile ou de linoléum avec des fibres de jute, etc.

Exécution

- | Coupe fauchante extrême
- | Application sur arbre incliné par 5°
- | Zone de réaffûtage: en bout 2,5 mm, en périphérie 3 mm

Avantages

- | Qualité de coupe maximale des deux côtés de la feullure et tenue de coupe maximale
- | Coupe sans éclats à la sortie

Renseignements

- | Avance par dent conseillée: dérivés du bois 0,5 - 0,8 mm, bois massif 0,25 - 0,4 mm
- | Fixation: serrage de précision p.ex. ps-System, TRIBOS, mandrin frettage à chaud
- | Avec filetage pour vis de pré-réglage
- | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	FB	FT	∠ d'axe	Ident.No. [R]
100	18,6	25	65	99	3+3	10	15	70	184731
100	28,3	25	65	110	3+3	16	25	70	184732 s
100	43	25	65	120	3+3	16	38	70	184733 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[°]	

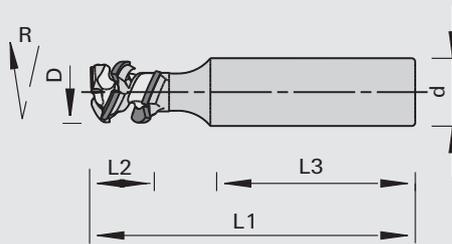
229344

Fraise à rainurer de hautes performances p-System CM DP

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
p-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- ! Machines stationnaires CNC pour rainures, échancrures, usinages de poches
- ! Pour le rainurage des bois massifs (sans nœuds) en long et en travers
- ! Pour le rainurage de panneaux revêtus (mélaminé, revêtus papier, HPL, plaqués et vernis)
- ! Qualité finie de matériaux fibreux tels que des panneaux revêtus textile ou de linoléum avec des fibres de jute, etc.

Exécution

- ! Coupe fauchante extrême

Avantages

- ! Qualité et tenue de coupe maximale
- ! Coupe sans éclats à la sortie

Renseignements

- ! Profondeur de rainure mini 0,5mm
- ! À partir de 25mm possibilité de Z=2, coupe en bout toujours Z=1
- ! Coupes en bout bombées pour améliorer la qualité de fond de feuillure mais l'angle de la feuillure n'est pas parfaitement vif
- ! Plonger uniquement en biais ou en circulaire
- ! Fixation: serrage de précision p.ex. ps-System, TRIBOS, mandrin frettage à chaud
- ! Avec filetage pour vis de pré-réglage
- ! Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	∠ d'axe	Zone d'affûtage	Ident-No. [R]
8.0	3,3	10	50	65	1+1	70	0.4	186095
10	4,8	12	45	65	1+1	70	0.9	186096 s
10	10,4	12	45	70	1+1	70	0.9	186097
12	21,4	12	50	90	1+1	70	1.4	185506 s
12	10,2	16	45	80	1+1	70	1.4	185505
12	21,4	16	45	90	1+1	70	1.4	185507
16	14	16	45	85	1+1	70	1.9	185508
16	24,4	16	45	90	1+1	70	1.9	185509 s
16	32,2	16	45	90	1+1	70	1.9	186098
18	19	16	55	95	1+1	70	2.4	185612
18	7,0	20	55	90	1+1	70	2.4	185613
18	19	20	55	95	1+1	70	2.4	185614
25	9,4	25	50	95	1+1	70	2.4	185615 s
25	18	25	50	100	1+1	70	2.4	185616 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	[mm]	

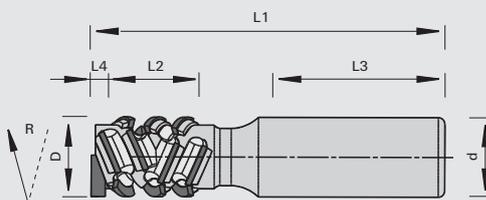
229324

Fraise à queue de grandes performances p-System CM DP

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
p-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- ! Machines stationnaires CNC
- ! Pour la coupe sans éclats et le dressage des bois massifs (sans nœuds) en long et en travers
- ! Pour la mise à format et le découpage de panneaux revêtus (mélaminé, revêtus papier, HPL, plaqués et vernis)
- ! Qualité finie lors du fauchage de matériaux fibreux tels que des panneaux laminés, revêtus textile ou de linoléum avec des fibres de jute, liège, etc.

Exécution

- ! Coupe fauchante extrême
- ! Coupe de pénétration DP

Avantages

- ! Qualité et tenue de coupe maximale
- ! Grandes profondeurs de coupe possible
- ! Coupe sans éclats à la sortie
- ! Idéalement adapté au revêtement des chants laser

Renseignements

- ! Réglage de l'outil au milieu du panneau
- ! L'outil avec coupe de pénétration (L4) doit dépasser d'au minimum de 4,5 mm dessous du panneau pour faire intervenir la première coupe fauchante.
- ! Plonger uniquement en biais ou en circulaire
- ! Avance par dent conseillée: dérivés du bois 0,3 - 0,35 mm, bois massif 0,15 - 0,2 mm
- ! Fixation: serrage de précision p.ex. ps-System, TRIBOS
- ! Avec filetage pour vis de pré-réglage
- ! Sens de rotation selon DIN-EN 50144

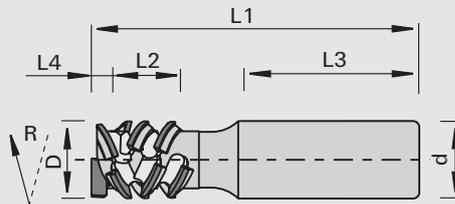
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	∠ d'axe	Zone d'affûtage	Ident-No. [R]
12	3.1	13,5	16	45	85	1+1	10,5	70	1.5	185500 s
12	3.1	21,5	16	45	90	1+1	18,5	70	1.5	185501
14	3.4	27	16	45	100	1+1	24	70	1.8	185502
16	3.4	20,9	16	45	90	1+1	17,9	70	2.0	185503
16	3.4	26,1	16	45	100	1+1	23,1	70	2.0	185504
20	3.8	25,9	25	55	105	1+1	22,9	70	2.5	184379
20	3.8	29,5	25	55	110	1+1	26,5	70	2.5	184380
20	3.8	33,1	25	55	115	1+1	30,1	70	2.5	184381
25	3.8	26,5	25	55	105	2+2	23,5	70	2.5	184382
25	3.8	30,8	25	55	110	2+2	27,8	70	2.5	184383
25	3.8	48	25	55	130	2+2	45	70	2.5	184384
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[mm]	

229324

Fraise à queue de grandes performances p-System CM DP - Weeke BHX 050/055

Produit

Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
p-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- | Weeke BHX050 und BHX055 à partir du 01.09.2015
- | Les machines BHX 050/055 équipées de servo-moteurs livrées à partir du 01/01/2014 peuvent être mises à jour par le fabricant (attention: service facturé)
- | Pour la coupe sans éclats et le dressage des bois massifs (sans nœuds) en long et en travers
- | Pour la mise à format et le découpage de panneaux revêtus (mélaminé, revêtus papier, HPL, plaqués et vernis)
- | Qualité finie lors du fauchage de matériaux fibreux tels que des panneaux laminés, revêtus textile ou de linoléum avec des fibres de jute, liège, etc.

Exécution

- | Coupe fauchante extrême
- | Version asymétrique
- | Coupe de pénétration DP

Avantages

- | Qualité et tenue de coupe maximale
- | Coupe sans éclats à la sortie
- | Meilleure pression sur le panneau à l'usinage comparé aux fraises à queue standards

Renseignements

- | L'outil avec coupe de pénétration (L4) doit dépasser d'au minimum de 4,5 mm dessous du panneau pour faire intervenir la première coupe fauchante.
- | Plonger uniquement en biais ou en circulaire
- | Avance par dent conseillée: dérivés du bois 0,3 - 0,35 mm, bois massif 0,15 - 0,2 mm
- | Fixation: serrage de précision p.ex. ps-System, TRIBOS
- | Avec filetage pour vis de pré-réglage
- | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	∠ d'axe	Zone d'affûtage	Ident-No. [R]
20	4.0	25,1	25	51	105	1+1	70	2.5	185664
25	4.0	25,7	25	53	105	2+2+1	70	2.5	185663
25	4.0	30	25	53	110	2+2+1	70	2.5	185823 s
25	4.0	47,2	25	53	125	2+2+1	70	2.5	185824
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	[mm]	

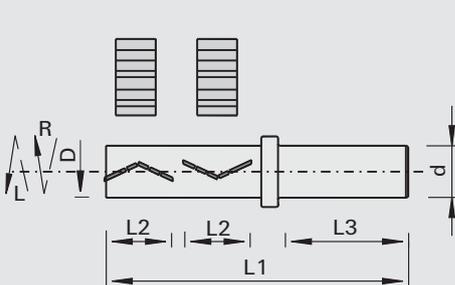
229020

Fraises à défoncer à double sens de rotation DP - Z=3/1

Produit



Schéma



LEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- l Machines CNC
- l Pour la mise à format et le découpage des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués
- l Outil très performant pour le pré-fraisage et le fraisage de finition

Exécution

- l Z=3 en rotation à droite pour forte avance
- l Z=1 en rotation à gauche
- l Zone d'affûtage 3,2 mm

Avantages

- l Par le déplacement de l'axe Z et le changement du sens de rotation, la partie basse du tranchant peut être utilisée en rotation à gauche; cette possibilité évite un changement d'outil lors du pré-usinage des angles exposés aux éclats

Renseignements

- l L2 eff. = longueur de coupe effective; en ce cas Z=3 La différence avec L2 est Z=2; l'exécution permet l'usinage de tous les types de panneaux
- l Fixation de la pièce sur plots
- l Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- l Avec filetage pour vis de pré-réglage

Ø D	L2		Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
25	2x22	L2 eff. 19,5 mm	25	62	129	3/1	179497 s
25	2x26	L2 eff. 23,3 mm	25	62	137	3/1	179498 s
25	2x30	L2 eff. 27 mm	25	62	145	3/1	179499
25	2x34	L2 eff. 31 mm	25	62	153	3/1	179500 s
[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[mm]		

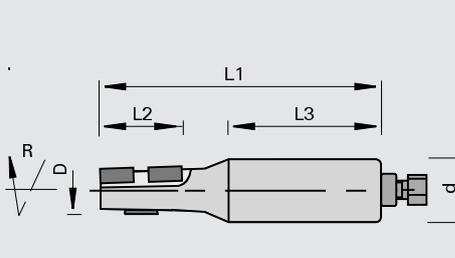
229020

Fraises à queue DP cône - Z=1+1

Produit



Schéma



LEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- l Machines au défilé
- l Machines CNC
- l Pour le découpage des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- l Avance max. 30m/min
- l Zone d'affûtage 2,2 mm
- l n max = 18.000 t/min

Avantages

- l Grandes vitesse d'avance possibles

Renseignements

- l La finition des contours doit être effectuée sur la station de travail suivante
- l Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- l Avec filetage pour vis de pré-réglage

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Tmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
18	36	25	65	120	1+1	32	182111 s	179024 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

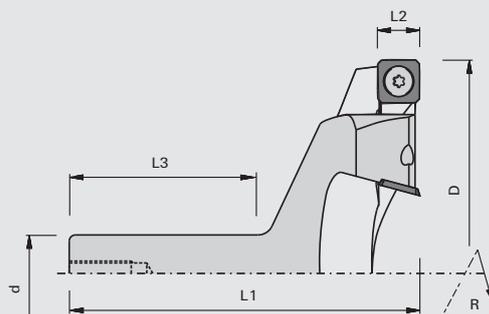
128200

Porte-outils à queue à surfacer HW

Produit



Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour le surfacage et le fraisage de plates-bandes des dérivés du bois
- | Pas adapté pour le feuillurage

Exécution

- | Matériau de coupe: HL Solid 20

Avantages

- | Grande performance de coupe lors du référencement de la table, par exemple procédé Nesting
- | Surface plane et lisse grâce à une géométrie de coupe spéciale

Renseignements

- | Avec filetage pour vis de pré-réglage
- | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No. [R]
100	14	20	45	96	4	15200	182619 s
100	14	25	55	96	4	15200	182620
150	14	25	55	113	4	10100	182621 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

Plaquettes réversibles

B

H

S

Class-No.

VP

Ident-No.

14

14

2.0

150557

10

182441

[mm]

[mm]

[mm]

[p.]

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

VP

Ident-No.

Vis à tête fraisée

M5x6 T20

995125

10

176199

Tournevis

T20x100

985730

1

166092

[mm]

[p.]

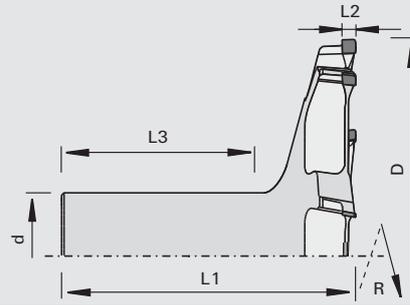
229020

Fraise à feullurer et surfacer DP

Produit



Schéma



LEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour surfacer, feullurer et surfacer dans les dérivés du bois

Exécution

- | Zone d'affûtage 3,5 mm

Avantages

- | Grande performance de coupe lors du référencement de la table, par exemple procédé Nesting
- | Surface plane et lisse grâce à une géométrie de coupe spéciale

Renseignements

- | Avec filetage pour vis de pré-réglage
- | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	n _{max}	Ident-No. [R]
80	5,6	20	61.3	90	6	24000	182660 s
80	5,6	25	62	90	6	24000	182659 s
100	5,6	20	58.6	90	8	18000	182658
100	5,6	25	59.3	90	8	18000	182657 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

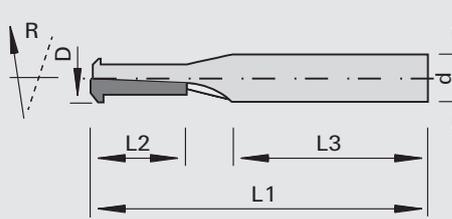
129610

Fraise à queue profil à rainer HW - pour Lamello Clamex P®

Produit



Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machine CNC à 5 axes
- Destiné au fraisage de rainures Lamello Clamex P®
- En particulier pour les fraisages profonds dans le haut du panneau, si ceux-ci ne peuvent être réalisés avec des outils à alésage standards pour Lamello Clamex P® sur agrégats renvoie d'angle

Exécution

- Brasé HW
- Outil à utilisation unique (jetable)

Avantages

- Résolution des problèmes d'encombrement avec renvoi d'angle si l'agrégat touche lors de l'utilisation d'outils à alésage de Ø 100,4mm

Renseignements

- En fonction de la qualité voulue, un pré-fraisage avec une fraise carbure de finition négative peut être intéressant (dans le cas de revêtement à fort risque de déchirure) pour réduire l'effort de coupe lors du profilage de rainures.

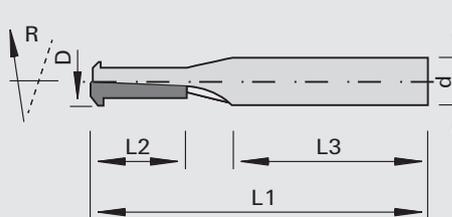
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	20	10	40	70	1	185368
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129660

Fraise à queue profil à rainer VHW - pour Lamello Clamex P®

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Machine CNC à 5 axes
- Destiné au fraisage de rainures Lamello Clamex P®
- En particulier pour les fraisages profonds dans le haut du panneau, si ceux-ci ne peuvent être réalisés avec des outils à alésage standards pour Lamello Clamex P® sur agrégats renvoie d'angle

Exécution

- VHW massif
- Version en spirale Z=2
- Revêtement topcoat TC 104
- Outil à utilisation unique
- Non réaffûtable

Avantages

- Haute rigidité = faible vibration même avec des matériaux difficiles
- Faible effort de coupe et bonne qualité de coupe grâce à la conception en spirale
- Revêtement dur avec en plus un faible coefficient de frottement pour une tenue de coupe prolongée

Renseignements

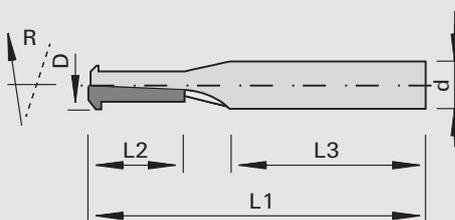
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
9.8	23	12	36	80	2	186879
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

229268

Fraise à queue profil à rainer DP - pour Lamello Clamex P®

Produit

Schéma

LEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Machines CNC à 5 axes
 | Destiné au fraisage de rainures Lamello Clamex P®
 | En particulier pour les fraisages profonds dans le haut du panneau, si ceux-ci ne peuvent être réalisés avec des outils à alésage standards Lamello Clamex P® sur agrégats renvoie d'angle

Exécution

| Brasé DP
 | Outil à utilisation unique (jetable)

Avantages

| Résolution des problèmes d'encombrement avec renvoi d'angle si l'agrégat touche lors de l'utilisation d'outils à alésage de Ø 100,4mm

Renseignements

| En fonction de la qualité voulue, un préfaissage avec une fraise carbure de finition négative peut être intéressant (dans le cas de revêtement à fort risque de déchirure) pour réduire l'effort de coupe lors du profilage de rainures.

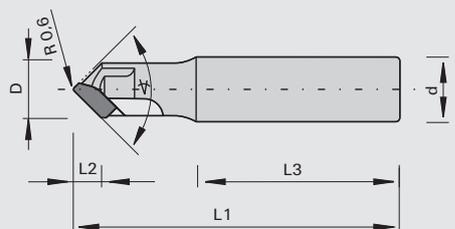
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	20	12	40	70	1	185703
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

229060

Fraise à queue DP - 90° pour usinage en relief

Produit

Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Machines CNC
 | Destiné au fraisage de rainures à l'aide de la technique d'image en relief (par ex. Pic2Plate)

Exécution

| Matériau de coupe: DP
 | Exécution topline
 | Zone d'affûtage 2 mm

Avantages

| Très longue tenue de coupe particulièrement dans les matériaux en plaque durs
 | Qualité de coupe optimale grâce à une répartition spéciale des coupes

Renseignements

| La technique de l'image en relief est une méthode informatisée, pour transférer des informations en images sur des panneaux au moyen du fraisage (3D)
 | Serrage: serrage de précision, par ex. TRIBOS ou mandrins de frettage à chaud

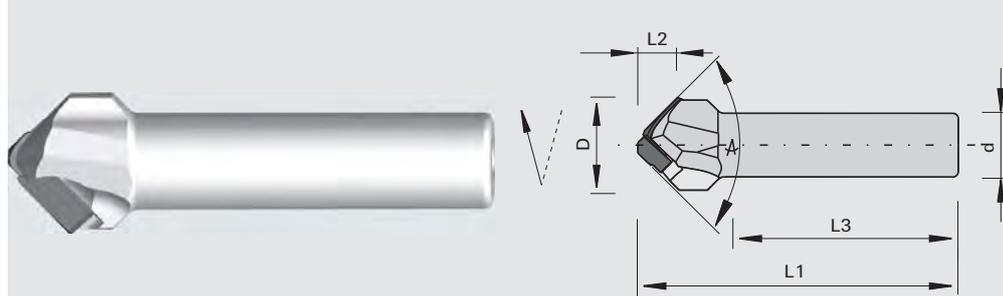
Ø D	L2	L3	Ø d	L1	Z	∠	Ident-No.
14	7,0	50	16	80	1	90	185156
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

229460

Fraise DP à rainurer en V pour matériaux composites en aluminium

Produit

Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

l Machines CNC
l pour le fraisage de rainures en V sur des matériaux composites en aluminium (Alucobond, Dibond, etc.)

Exécution

l Matériau de coupe: DP
l Exécution topline
l Zone d'affûtage 2 mm

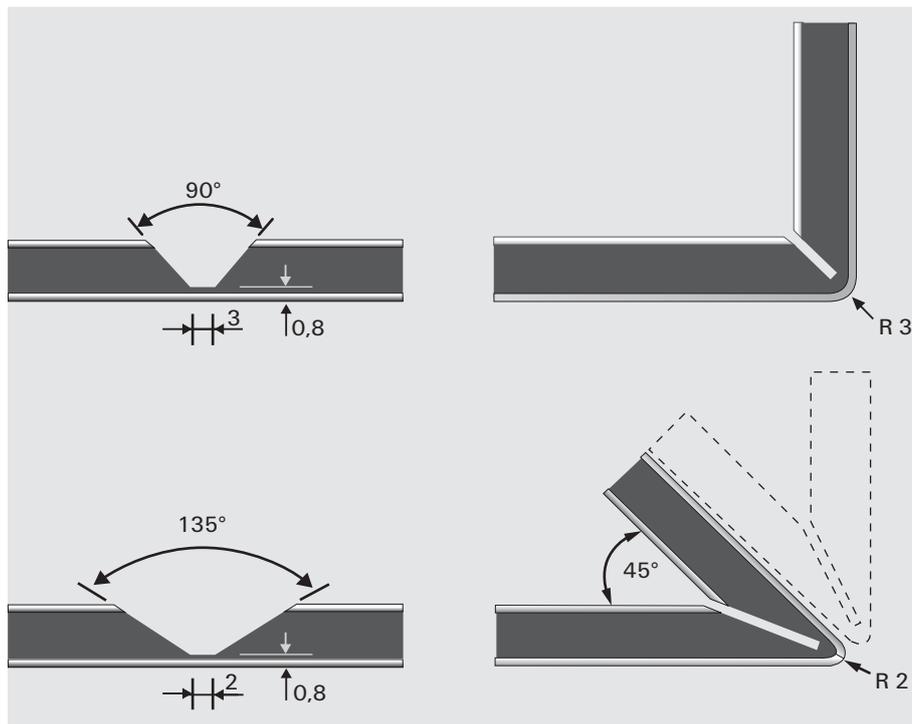
Avantages

l Tenues de coupe extrêmement élevées, en particulier dans des panneaux composites dotés d'un noyau minéral
l Qualité de coupe optimale par les faces de dents polies et le fractionnement de la coupe

Renseignements

l Système de serrage: idéalement dans des systèmes de serrage de précision, tels que le «ps-System», TRIBOS ou des mandrins de frettage à chaud

Ø D	L2	L3	Ø d	L1	Z	∠	Ident-No.
18	7,5	40	12	60	1+1	90	186499
32	6,2	40	12	60	1+1	135	186500
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	



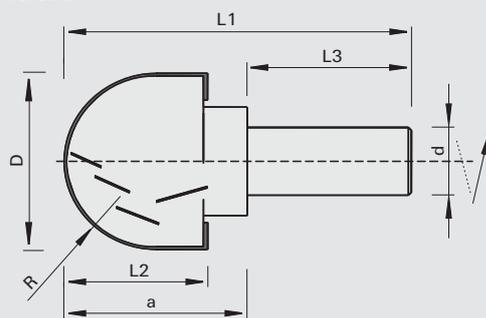
128660

Porte-outil à tête sphérique HW

Produit



Schéma



LEUCO
CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- | Fraiseuses CN 5 axes
- | Pour le fraisage de formes et de contours dans des bois massifs et des matériaux en bois
- | Idéal pour la construction de moule

Exécution

- | à queue
- | n max = 15.000 t/min

Avantages

- | Volume d'enlèvement de copeaux élevé
- | Changement aisé des couteaux

Renseignements

- | Idéal pour l'équipement de base d'une machine à 5 axes
- | Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin frettage à chaud, mandrin à pince

R	Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	a	Ident-No.
32,5	65	52	25	60	127	2+2	67	185082
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

Plaquettes réversibles	B	H	S	R	Class-No.	VP	Ident-No.
	20	12	1.5		150515	10	003082
	20	11.5	1.5	30,7	151521	10	185083
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Tournevis	T15x80	985730	1	171188
Tournevis	SW3x100	985730	1	166090
	[mm]		[p.]	

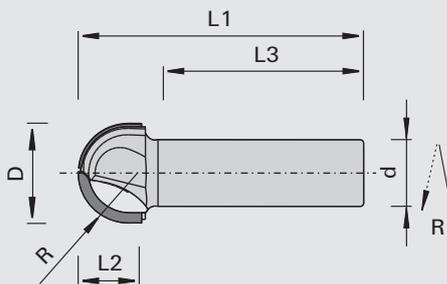
229560

Fraise à queue DIAMAX à tête sphérique DP

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machine CNC
- Pour le fraisage de formes et contours
- Destiné au fraisage en 3D, (pièces sphériques, moules 3D..)

Exécution

- Exécution topline
- Zone d'affûtage 1,5 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Tenues de coupe élevées
- Très bonne qualité de coupe grâce à un affûtage fin et des pastilles polies

Renseignements

- Système de serrage: il est recommandé d'utiliser des outils dans des mandrins de serrage ultra-précis, tels que des mandrins de serrage à expansion hydraulique «ps-System», TRIBOS ou des mandrins de frettage à chaud

R	Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	20	14	20	55	85	2	185240
15	30	19	20	55	85	2	185241
20	40	24	20	55	85	2	185242
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

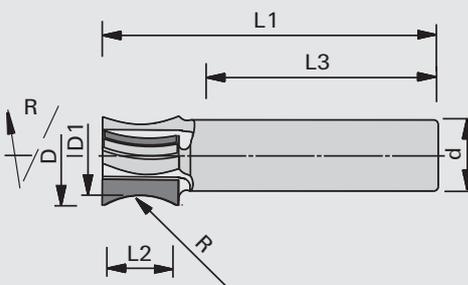
229360

Fraise à queue à arrondir de haute performances DP - pour l'usage de panneau compact

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machine CNC
- Pour le profil arrondi dans le panneau, le bois massif et matières plastiques
- Destiné spécialement au travail de composite (p.ex. Trespa, Corian, Varicor, LG-HiMacs, etc.)
- pour des épaisseurs des panneaux jusqu'à 14 mm

Exécution

- Outil hautes performances pour le fraisage de finition, Z=3
- Avec angle d'axe alterné
- Sans coupe de pénétration
- Face de dent polie
- Rayon R=16
- n max = 24.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

R	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L3	L1	Z	Zone d'affûtage	Ident-No.
16	22.3	18	14	16	55	75	3	1.5	D 186578
[mm]		[mm]							

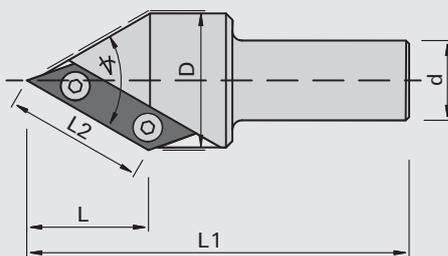
128410

Porte-outils Folding et à chanfreiner HW - Z=1

Produit



Schéma



LEUCO
CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

| Fraiseuses CN 5 axes
 | Pour le fraisage de coins et le chanfreinage, pour les rainures décoratives et les coupes folding dans des bois massifs et des matériaux en bois.

Exécution

| à queue
 | n max = 18.000 t/min

Avantages

| Angle d'inclinaison pour l'épointage des coins : 45°

Renseignements

| Commander les mandrins séparément
 | Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin frettage à chaud, mandrin à pince

∠ de bec	Ø D	L2	L	Ø d	L1	Z	Ident-No.
60	41.5	41,3	35.5	20	118	1	185459
60	41.5	41,3	35.5	25	118	1	185138
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles

B

H

S

Class-No.

VP

Ident-No.

50

12

1.5

150515

10

185140

[mm]

[mm]

[mm]

[p.]

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

VP

Ident-No.

Vis à tête ronde

M3,5x4 T15

995195

10

168893

Tournevis

T15

985730

1

163161

[mm]

[p.]

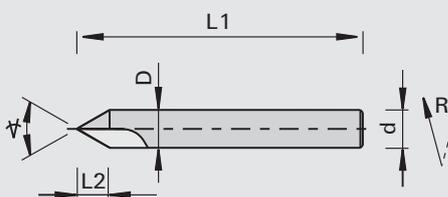
129310

Fraises à queue chanfrein Folding VHW - Z=2

Produit



Schéma



LEUCO
DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

| Fraiseuses CN 5 axes
 | Pour le fraisage de coins particulièrement dans les petites découpes étroites
 | Pour chanfreiner, destiné aux rainures décoratives et coupes folding dans le bois massif et les panneaux

Exécution

| Corps en carbure monobloc
 | pour avance mécanique
 | rotation à droite
 | n max = 20.000 min-1

Avantages

| Angle d'inclinaison pour l'épointage des coins : 45°

Renseignements

| Système de serrage: il est recommandé d'utiliser des outils dans des mandrins de serrage ultra-précis, tels que des mandrins de serrage à expansion hydraulique «ps-System», TRIBOS ou des mandrins de frettage à chaud

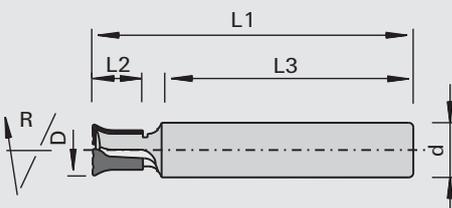
∠ de bec	Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
60	16	14	16	120	2	185793	185794
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

229262

Fraise à queue de forme DP pour les chevilles invisibles fischer®

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- | Centres d'usinage CNC
- | Pour le perçage de trous non débouchants à l'arrière pour les chevilles invisibles Fischer® type FZP II-(T)M6 (fiches à panneau Zykon Fischer)
- | Pour les matériaux de façade en matières minérales, matériau stratifié haute pression (HPL) ou fibrociment.

Exécution

- | Corps de l'outil ultrarésistant
- | Géométrie de denture spéciale
- | Matériau de coupe : DP
- | Exécution LEUCO topline
- | Non réaffûtable
- | n max = 24 000 t/min

Avantages

- | Tenues de coupes prolongées et, par conséquent, des coûts par perçage notablement réduits en comparaison avec les fraises VHW conventionnelles
- | Faible dégagement de chaleur grâce à un coefficient de frottement réduit
- | Stabilité excellente grâce à une rigidité élevée
- | Qualité de coupe optimale grâce à une géométrie de denture spéciale

Renseignements

- | Les informations concernant la mise en service (p. ex. des agrégats de palpage), les outils de contrôle et de mesure pour le perçage et l'ancrage, sont disponibles sur demande à ACT@fischer.de
- | Si la fraise n'est pas utilisée dans un agrégat de palpage, mais dans la broche principale, on recommande l'utilisation de fixations ultra-précises comme les mandrins de serrage hydraulique « ps-System », les mandrins de frettage mécanique TRIBOS ou les mandrins de frettage à chaud.

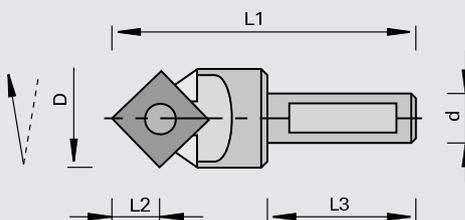
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
11.2	11	12	53	70	2	D 185869
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

128415

Fraises pour rainures décoratives à plaquettes réversibles

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

| Défonceuses portatives
 | Machines CNC
 | Pour le fraisage de rainures décoratives, écritures et gravures dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

| Avec angle d'axe négatif

Avantages

| Possibilité de combinaison avec d'autres outils à queue, permettant la réalisation de 2 opérations de travail sur le même arbre
 | Usinage sans éclat les dérivés du bois revêtus grâce à l'angle d'axe négatif

Renseignements

| Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280, mandrin à pinces à combiner avec porte-outils pour outillage en jeu
 | Livraison: Ident-No. 186880 SP16 outil complet avec plaquette Ident-No. 003080 ou set Ident-No. 171217 voir schéma des profils

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Schémas	Ident-No.
17	8,3	10	40	67	1	SP 16	186880
						Set	171217 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Film]	

Plaquettes réversibles	B	H	S	schéma/film transp.	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1.5	SP 16	150515	10	003080
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête cylindriques	M3,5x6,5 T15	995115	10	163223
Tournevis	T15	985730	1	163161
	[mm]		[p.]	

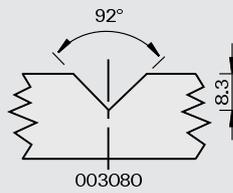
150514 / 151521

Plaquettes interchangeables profil HW pour porte-outils à rainure décorative

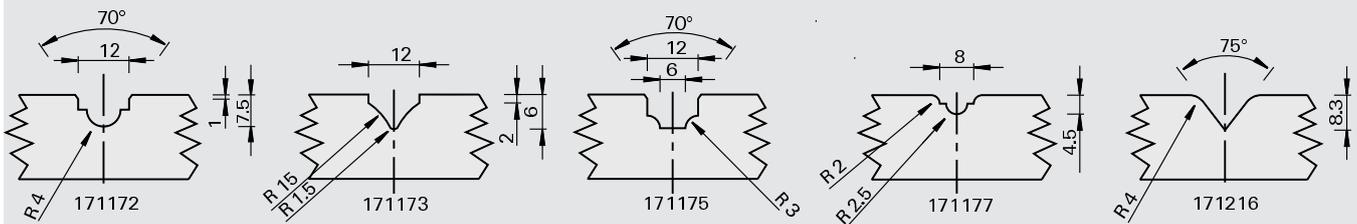
Produit



Schéma



Carbure [HW]



Machine / Application

Exécution

Avantages

Renseignements

Composition du set Ident-No. 171217 : 1 fraise à queue pour rainure décorative Ident-No. 171169; 1 plaquette réversible 12x12x1,5 Ident-No. 003080; 2 plaquettes profil interchangeable Class-No. 151521 (Ident- No. et plans selon dessin ci-contre)

B	H	S	Schémas	Ident-No.
12	12	1.5	SP 16	003080
11	12	1.5		171172
11	12	1.5		171173
11	12	1.5		171175
12	12	1.5		171177
12	12	1.5		171216
[mm]	[mm]	[mm]	[Film]	

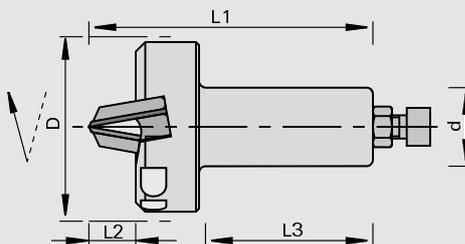
128612

Porte-outils à queue SuperProfiler HW pour rainure décorative

Produit



Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

| Machines CNC
 | Pour le fraisage de rainures décoratives dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

| Avec angle d'axe positif
 | Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
 | Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres
 | n max = 18.000 t/min

Avantages

| Porte-outil pour le montage de différentes plaquettes profil interchangeables

Renseignements

| Plaquettes profilables selon le souhait du client
 | Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
 | Livraison: corps d'outil avec coins de serrage, sans plaquette, ni fers de soutien

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Schémas	Ident-No. Non profilé
59 [mm]	13 [mm]	25 [mm]	62 [mm]	97 [mm]	2	SP 17 [Film]	173268

Plaquettes brutes	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquettes brutes SP	30,6	25,5	HL Board 06	SP 17	152526	10	179114
Plaquettes brutes SP	30,6	25,5	HL Solid 60	SP 17	152529	10	177369
Fer de soutien	30 [mm]	18 [mm]		SP 17	925402	2	178017

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Coin de serrage	B=24	925300	2	173276
Vis sans tête	M6x10 DIN EN ISO 4028	995161	10	180002
Tournevis	SW3x100 [mm]	985730	1	166090

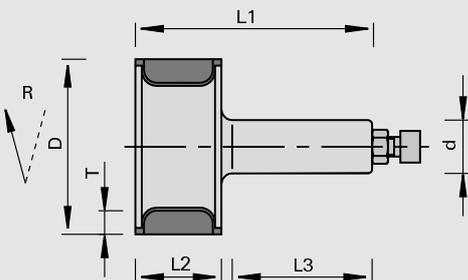
128612

Porte-outils à queue SuperProfiler HW

Produit



Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

| Machines CNC
 | Pour le profilage des bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

| Coupes droites
 | Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les panneaux
 | Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres

Avantages

| Porte-outil pour le montage de différentes plaquettes profil interchangeableables

Renseignements

| Plaquettes profilables selon le souhait du client
 | Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
 | Livraison: corps d'outil avec coins de serrage, sans plaquette, ni fers de soutien

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	nmax	Schémas	Ident-No. [L] Non profilé	Ident-No. [R] Non profilé
82	40	20	55	110	11	2	12000	SP 19		167479 s
82	40	25	55	110	11	2	18000	SP 19	167835 s	167834
82	40	MK 2	55	127	11	2	18000	SP 19		167483 s
86	60	25	55	130	13	2	10000	SP 31		176241
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]		

Plaquettes brutes	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Board 06	SP 19	152526	10	179112
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 19	152529	10	177367
Plaquettes brutes SP	60,8	30.2	HL Board 06	SP 31	152526	10	179113
Plaquettes brutes SP	60,8	30.2	HL Solid 60	SP 31	152529	10	177368
Fer de soutien	40	26.5		SP 19	925402	2	178007
Fer de soutien	60	28.5		SP 31	925402	2	178008
	[mm]	[mm]				[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	36x12x8	167835	925300	2	166736
Coins de serrage	36x12x8	167479, 167483, 167834	925300	2	166737
Coins de serrage	58x12x8	176241	925300	2	166738
Vis sans tête	M8x16 DIN EN ISO 4028	pour tous	995161	10	164422
Tournevis	SW4x100	pour tous	985730	1	166091
	[mm]			[p.]	

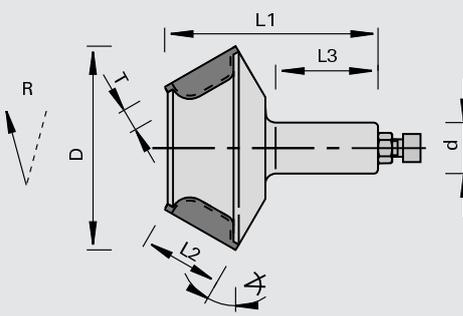
128612

Porte-outils à queue SuperProfiler HW - coudé

Produit



Schéma



**SUPER
PROFILER**

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour le profilage des bois massifs et des panneaux

Exécution

- | Corps d'outil coudé
- | Coupes droites
- | Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les panneaux
- | Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres
- | Ø 100 mm et 110 mm: n max = 12.000 min-1
- | Ø 125 mm: n max = 8.000 min-1

Avantages

- | Pour profils profonds
- | Porte-outil pour le montage de différentes plaquettes profil interchangeableables

Renseignements

- | Plaquettes profilables selon le souhait du client
- | Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- | Livraison: corps d'outil avec coins de serrage, sans plaquette, ni fers de soutien

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	Schémas	Ident-No. Non profilé
100	40	25	55	119	11	2	SP 18	168184 s
110	40	25	55	120	11	2	SP 27	176235 s
125	60	25	55	140	13	2	SP 28	176237 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Film]	

Plaquettes brutes	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Board 06	SP 18 / 27	152526	10	179112
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 18 / 27	152529	10	177367
Plaquettes brutes SP	60,8	30.2	HL Board 06	SP 28	152526	10	179113
Plaquettes brutes SP	60,8	30.2	HL Solid 60	SP 28	152529	10	177368
Fer de soutien	40	26.5		SP 18 / 27	925402	2	178007
Fer de soutien	60	28.5		SP 28	925402	2	178008
	[mm]	[mm]				[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	36x12x8	168184, 176235	925300	2	166737
Coins de serrage	58x12x8	176237	925300	2	166738
Vis sans tête	M8x16 DIN EN ISO 4028	pour tous	995161	10	164422
Tournevis	SW4x100	pour tous	985730	1	166091
	[mm]			[p.]	

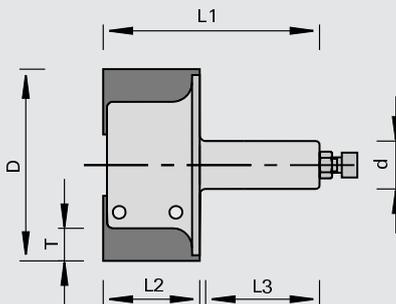
128612

Porte-outils à queue SuperProfiler HW - ouverts d'un côté

Produit



Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

| Machines CNC
 | Pour le profilage des bois massifs et des panneaux

Exécution

| Coupes droites
 | Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les panneaux
 | Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres

Avantages

| Porte-outil pour le montage de différentes plaquettes profil interchangeableables

Renseignements

| Profils ouverts d'un côté
 | Plaquettes profilables selon le souhait du client
 | Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
 | Livraison: corps d'outil avec coins de serrage, sans plaquette, ni fers de soutien

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	nmax	Schémas	Ident-No. [R] Non profilé
60	30	16	43	89.6	11	2	12000	SP 23	171033 s
100	50	25	55	112	16	2	9500	SP 21	171143
120	50	25	55	109	22	2	6500	SP 20	173271 s
120	60	25	55	118	22	2	6000	SP 22	173270 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]	

Plaquettes brutes	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquettes brutes SP	30,6	25.5	HL Board 06	SP 23	152526	10	179114
Plaquettes brutes SP	30,6	25.5	HL Solid 60	SP 23	152529	10	177369
Plaquettes brutes SP	49,3	33.7	HL Board 06	SP 21	152526	10	180199
Plaquettes brutes SP	49,4	44.5	HL Board 06	SP 20	152526	10	180218
Plaquettes brutes SP	60,6	45.6	HL Board 06	SP 22	152526	10	179999
Plaquettes brutes SP	60,6	45.6	HL Solid 60	SP 22	152529	10	178845
Fer de soutien	30	23.8		SP 23	925402	2	178016
Fer de soutien	48	33		SP 21	925402	2	178015
Fer de soutien	47	43		SP 20	925402	2	178014
Fer de soutien	56	43		SP 22	925402	2	178010
	[mm]	[mm]				[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	28x10x7	171033	925300	2	171035
Coins de serrage	48x12x8	171143	925300	2	171147
Coins de serrage	47x14x8	173271	925300	2	171140 s
Coins de serrage	56x12x8	173270	925300	2	167055
Vis sans tête	M6x10 DIN EN ISO 4028	171033	995161	10	180002
Vis sans tête	M8x16 DIN EN ISO 4028	171143, 173270, 173271	995161	10	164422
Tournevis	SW3x100	171033	985730	1	166090
Tournevis	SW4x100	171143, 173270, 173271	985730	1	166091
	[mm]			[p.]	

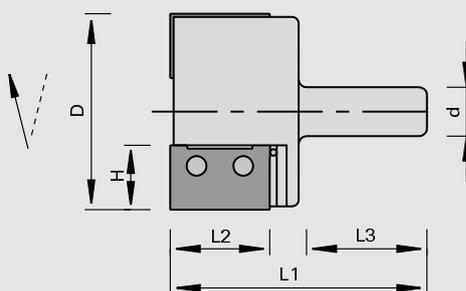
128613

Porte-outils à queue EcoPro HW

Produit



Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machine CNC
- Pour le profilage des bois massifs et des panneaux

Exécution

- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les panneaux
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres
- Queue avec filetage intérieur M8 pouvant recevoir une vis de réglage

Avantages

- Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande

Renseignements

- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Le corps d'outil ne peut être utilisé que pour un profil
- Vis de butée à commander séparément

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Schémas	Ident-No. [L] Non profilé	Ident-No. [R] Non profilé
62	30	25	25	60	107	2	18000	EP 375	178594 s	178375 s
75	30	30	25	60	107	2	16000	EP 376	178597 s	178376 s
62	40	20	25	60	117	2	18000	EP 377	178592 s	178377 s
75	40	30	25	60	117	2	14000	EP 378	178598 s	178378 s
62	50	20	25	60	127	2	16000	EP 379	178593 s	178379 s
75	50	33	25	60	127	2	12000	EP 380	178600 s	178380 s
85	50	33	25	60	127	2	12000	EP 386	178603 s	178386 s
75	40	32.5	25	60	118	2	12300	EP 478	180332 s	180328 s
85	60	34	25	60	137	2	10000	EP 405	181247 s	181246 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]		

Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
178375, 178594	30,2	25,5	HL Board 06	152586	10		178527
178375, 178594	30,2	25,5	HL Solid 60	152589	10		179527
178376, 178597	30,2	30,4	HL Board 06	152586	10		178528
178376, 178597	30,2	30,4	HL Solid 60	152589	10		179528
178377, 178592	40,1	20,9	HL Board 06	152586	10		178533
178377, 178592	40,1	20,9	HL Solid 60	152589	10		179533
180328, 180332	41	32,5	HL Board 06	152536	10		180197
178378, 178598	40,1	30,4	HL Board 06	152586	10		178534
178378, 178598	40,1	30,4	HL Solid 60	152589	10		179534
178379, 178593	49,9	20,9	HL Board 06	152586	10		178539
178379, 178593	49,9	20,9	HL Solid 60	152589	10		179539
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Board 06	152586	10		178540
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Solid 60	152589	10		179540
181246, 181247	61	34	HL Board 06	152536	10		180198
178375, 178594	30,2	25,5	HL Board 06 topline	152786	10	179583 &	179584 &
178375, 178594	30,2	25,5	HL Solid 60 topline	152789	10	179657 &	179658 &
178376, 178597	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 &	179586 &
178376, 178597	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 &	179660 &
178377, 178592	40,1	20,9	HL Board 06 topline	152786	10	179595 &	179596 &
178377, 178592	40,1	20,9	HL Solid 60 topline	152789	10	179669 &	179670 &
178378, 178598	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 &	179598 &
178378, 178598	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 &	179672 &
178379, 178593	49,9	20,9	HL Board 06 topline	152786	10	179607 &	179608 &
178379, 178593	49,9	20,9	HL Solid 60 topline	152789	10	179681 &	179682 &
	[mm]	[mm]				[p.]	

Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179609 &	179610 &
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179683 &	179684 &
181246, 181247	61	34	HL Board 06 topline	152736	10	181259	181258
	[mm]	[mm]				[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239
Tournevis	T15x80	985730	1	171188
	[mm]		[p.]	

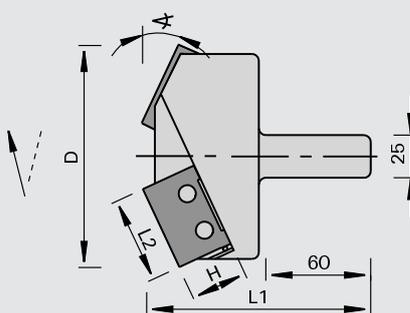
128663

Porte-outils à queue EcoPro HW - coudé

Produit



Schéma



Carbure [HW]
MEC

Machine / Application

- Machine CNC
- Pour le profilage des bois massifs et des panneaux

Exécution

- Avec angle d'axe
- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les panneaux
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres
- Queue avec filetage intérieur M8 pouvant recevoir une vis de réglage

Avantages

- Excellente qualité de coupe aussi dans les bois massifs en travers grâce à l'angle d'axe
- Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande

Renseignements

- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Le corps d'outil ne peut être utilisé que pour un profil
- Vis de butée à commander séparément

∠ de bascule	Ø D	L2	H	L1	Z	nmax	Schémas	Ident-No. [L] Non profilé	Ident-No. [R] Non profilé
60	100	30	25	104	2	11000	EP 387	178604 s	178387 s
60	100	30	30	107	2	9500	EP 388	178606 s	178388 s
60	100	40	20	110	2	13000	EP 389	178605 s	178389 s
60	100	50	20	119	2	11000	EP 391	178607 s	178391 s
60	125	50	33	127	2	7500	EP 392	178609 s	178392 s
45	100	30	25	104	2	10000	EP 393	178610 s	178393 s
45	100	30	30	107	2	9000	EP 394	178611 s	178394 s
45	100	40	20	110	2	13000	EP 395	178612 s	178395 s
45	125	50	20	114	2	10000	EP 397	178614 s	178397 s
45	125	50	33	121	2	7500	EP 398	178615 s	178398 s
45	125	40	32.5	115	2	11000	EP 496	180335 s	180331 s
25	140	60	34	137	2	10000	EP 410	181249 s	181248 s
45	145	60	34	132	2	10000	EP 408	181251 s	181250 s
60	145	60	34	137	2	10000	EP 407	181253 s	181252 s
75	125	60	34	133	2	10000	EP 406	181255 s	181254 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]		

Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25,5	HL Board 06	152586	10		178527
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25,5	HL Solid 60	152589	10		179527
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30,4	HL Board 06	152586	10		178528
	[mm]	[mm]				[p.]	

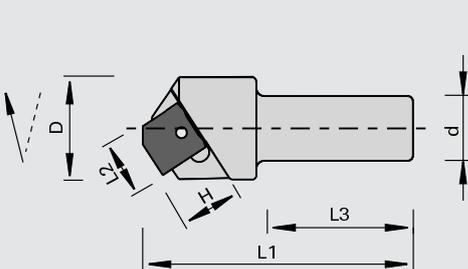
Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30.4	HL Solid 60	152589	10		179528
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20.9	HL Board 06	152586	10		178533
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20.9	HL Solid 60	152589	10		179533
180331, 180335	41	32.5	HL Board 06	152536	10		180197
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20.9	HL Board 06	152586	10		178539
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20.9	HL Solid 60	152589	10		179539
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Board 06	152586	10		178540
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Solid 60	152589	10		179540
181248, 181249, 181250, 181251, 181252, 181253, 181254, 181255	61	34	HL Board 06	152536	10		180198
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25.5	HL Board 06 topline	152786	10	179583 &	179584 &
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25.5	HL Solid 60 topline	152789	10	179657 &	179658 &
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 &	179586 &
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 &	179660 &
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20.9	HL Board 06 topline	152786	10	179595 &	179596 &
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20.9	HL Solid 60 topline	152789	10	179669 &	179670 &
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20.9	HL Board 06 topline	152786	10	179607 &	179608 &
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20.9	HL Solid 60 topline	152789	10	179681 &	179682 &
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179609 &	179610 &
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179683 &	179684 &
181248, 181249, 181250, 181251, 181252, 181253, 181254, 181255	61	34	HL Board 06 topline	152736	10	181259	181258
	[mm]	[mm]			[p.]		
Pièces de rechange			Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.	
Vis			M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239	
Tournevis			T15x80	985730	1	171188	
			[mm]			[p.]	

128663

Porte-outils à queue EcoPro HW pour rainures décoratives - Z1

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le fraisage de rainures décoratives dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres
- Queue avec filetage intérieur M8 pouvant recevoir une vis de réglage
- Avec angle d'axe

Avantages

- Excellente qualité de coupe aussi dans les bois massifs en travers grâce à l'angle d'axe
- Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande

Renseignements

- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Le corps d'outil ne peut être utilisé que pour un profil
- Vis de butée à commander séparément

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Schémas	Ident-No. [R]
35	20	20	25	60	98.5	1	24000	EP 400	180539 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]	

Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
pour tous	20,3	20,5	HL Board 06	152586	10		178517
pour tous	20,3	20,5	HL Solid 60	152589	10		179517
pour tous	20,3	20,5	HL Board 06 topline	152786	10	179563 &	179564 &
pour tous	20,3	20,5	HL Solid 60 topline	152789	10	179637 &	179638 &
	[mm]	[mm]			[p.]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239
Tournevis	T15x80	985730	1	171188
	[mm]		[p.]	

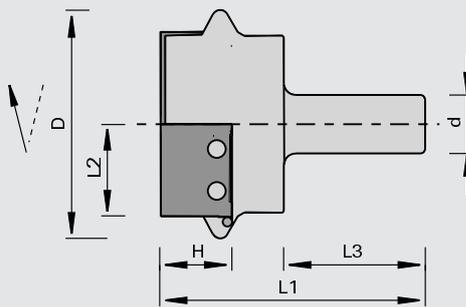
128663

Porte-outils à queue EcoPro HW pour grandes rainures décoratives - Z2

Produit



Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

| Machines CNC
 | Pour le fraisage de rainures décoratives grandes dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

| Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
 | Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres
 | Queue avec filetage intérieur M8 pouvant recevoir une vis de réglage
 | Avec angle d'axe

Avantages

| Excellente qualité de coupe aussi dans les bois massifs en travers grâce à l'angle d'axe
 | Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande

Renseignements

| Plaquettes profilables selon le souhait du client
 | Le corps d'outil ne peut être utilisé que pour un profil
 | Vis de butée à commander séparément

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Schémas	Ident-No. [L] Non profilé	Ident-No. [R] Non profilé
76	30	25	25	60	101	2	18000	EP 401	180298 s	180299 s
76	30	30	25	60	109	2	18000	EP 403	180296 s	180297 s
100	40	30	25	60	112	2	14000	EP 402	178401 s	178402 s
120	50	33	25	60	122	2	9000	EP 404	178403 s	178404 s
143	60	34	25	60	122	2	12000	EP 409	181257 s	181256 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]		

Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
180298, 180299	30,2	25,5	HL Board 06	152586	10		178527
180298, 180299	30,2	25,5	HL Solid 60	152589	10		179527
180296, 180297	30,2	30,4	HL Solid 60	152589	10		179528
180296, 180297	30,2	30,4	HL Board 06	152586	10		178528
178401, 178402	40,1	30,4	HL Board 06	152586	10		178534
178401, 178402	40,1	30,4	HL Solid 60	152589	10		179534
178403, 178404	49,9	33	HL Board 06	152586	10		178540
178403, 178404	49,9	33	HL Solid 60	152589	10		179540
181256, 181257	61	34	HL Board 06	152536	10		180198
180298, 180299	30,2	25,5	HL Board 06 topline	152786	10	179583 &	179584 &
180298, 180299	30,2	25,5	HL Solid 60 topline	152789	10	179657 &	179658 &
180296, 180297	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 &	179586 &
180296, 180297	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 &	179660 &
178401, 178402	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 &	179598 &
178401, 178402	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 &	179672 &
178403, 178404	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179609 &	179610 &
178403, 178404	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179683 &	179684 &
181256, 181257	61	34	HL Board 06 topline	152736	10	181259	181258
	[mm]	[mm]				[p.]	

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

VP

Ident-No.

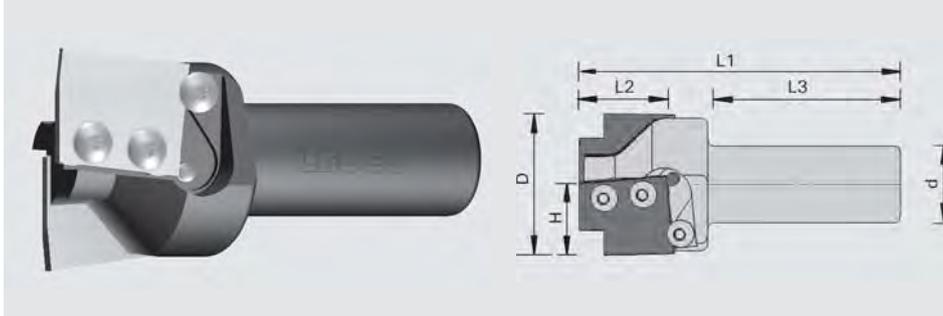
Vis	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239
Tournevis	T15x80	985730	1	171188
	[mm]			[p.]

128663

Porte-outils à queue EcoPro HW pour rainures décoratives - Z2

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le fraisage de rainures décoratives dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres
- Queue avec filetage intérieur M8 pouvant recevoir une vis de réglage

Avantages

- Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande
- Plaquette avec dépouille en bout

Renseignements

- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Le corps d'outil ne peut être utilisé que pour un profil
- Vis de butée à commander séparément

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Schémas	Ident-No. [L] Non profilé	Ident-No. [R] Non profilé
44	28	25	25	60	103.5	2	24000	EP 399	181839 s	181838 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]		

Plaquettes brutes	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
pour tous	30,2	25.5	HL Board 06	152586	10		178527
pour tous	30,2	25.5	HL Solid 60	152589	10		179527
pour tous	30,2	25.5	HL Board 06 topline	152786	10	179583 &	179584 &
pour tous	30,2	25.5	HL Solid 60 topline	152789	10	179657 &	179658 &
	[mm]	[mm]				[p.]	

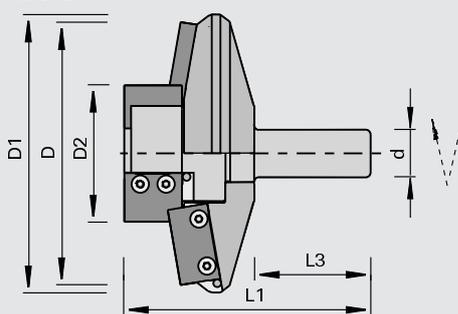
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Tournevis	T15x80	985730	1	171188
	[mm]		[p.]	

128913

Porte-outils à queue EcoPro HW pour le fraisage de plate-bandes partie supérieure

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

! Machines CNC
! Pour le profilage des bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

! Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
! Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres
! Queue avec filetage intérieur M8 pouvant recevoir une vis de réglage

Avantages

! Excellente qualité de coupe aussi dans les bois massifs en travers
! Pour profil plate bande
! Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande

Renseignements

! Plaquettes profilables selon le souhait du client
! Le corps d'outil ne peut être utilisé que pour un profil
! Vis de butée à commander séparément

Ø D	Ø D1	Ø D2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Schémas	Ident-No. [L] Non profilé	Ident-No. [R] Non profilé
140	150	82	25	60	122	2+2	7600	EP 751 (EP 754+757)	179369 s	178751 s
137	145	71.6	25	60	122	2+2	11500	EP 752 (EP 755+758)	179370 s	178752 s
137	145	71.2	25	60	127	2+2	11500	EP 753 (EP 756+758)	179371 s	178753 s
142	144	82	25	60	123	2+2	10000	EP 849 (EP 754+855)	179372 s	178849 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]		

Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
178753, 179371	30,2	25.5	HL Board 06	152586	10		178527
178753, 179371	30,2	25.5	HL Solid 60	152589	10		179527
178751, 178752, 178849, 179369, 179370	30,2	30.4	HL Board 06	152586	10		178528
178751, 178752, 178849, 179369, 179370	30,2	30.4	HL Solid 60	152589	10		179528
178752, 178753, 179370, 179371	40,1	20.9	HL Board 06	152586	10		178533
178752, 178753, 179370, 179371	40,1	20.9	HL Solid 60	152589	10		179533
178751, 179369	40,1	30.4	HL Board 06	152586	10		178534
178751, 179369	40,1	30.4	HL Solid 60	152589	10		179534
178849, 179372	49,9	20.9	HL Board 06	152586	10		178539
178849, 179372	49,9	20.9	HL Solid 60	152589	10		179539
178753	30,2	25.5	HL Board 06 topline	152786	10	179583 &	179584 &
178753	30,2	25.5	HL Solid 60 topline	152789	10	179657 &	179658 &
178751, 178752, 178849	30,2	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 &	179586 &
178751, 178752, 178849	30,2	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 &	179660 &
178752, 178753	40,1	20.9	HL Board 06 topline	152786	10	179595 &	179596 &
178752, 178753	40,1	20.9	HL Solid 60 topline	152789	10	179669 &	179670 &
178751	40,1	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 &	179598 &
178751	40,1	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 &	179672 &
178849, 179372	49,9	20.9	HL Board 06 topline	152786	10	179607 &	179608 &
178849, 179372	49,9	20.9	HL Solid 60 topline	152789	10	179681 &	179682 &
	[mm]	[mm]				[p.]	

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

VP

Ident-No.

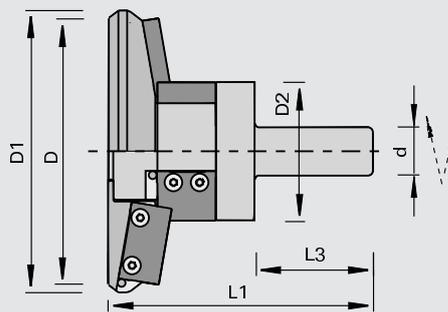
Vis	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239
Tournevis	T15x80	985730	1	171188
	[mm]			[p.]

128913

Porte-outils à queue EcoPro HW pour le fraisage de plate-bandes partie inférieure

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

| Machines CNC
 | Pour le profilage des bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

| Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
 | Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres
 | Queue avec filetage intérieur M8 pouvant recevoir une vis de réglage

Avantages

| Excellente qualité de coupe aussi dans les bois massifs en travers
 | Pour profil plate bande
 | Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande

Renseignements

| Plaquettes profilables selon le souhait du client
 | Le corps d'outil ne peut être utilisé que pour un profil
 | Vis de butée à commander séparément

Ø D	Ø D1	Ø D2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Schémas	Ident-No. [L] Non profilé	Ident-No. [R] Non profilé
142	144	82	25	60	143	2+2	10000	EP 853 (EP 854+855)	178853 s	179373 s
150	140	82	25	60	143	2+2	7600	EP 848 (EP 854+757)	178848 s	179374 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]		

Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
pour tous	30,2	30,4	HL Board 06	152586	10		178528
pour tous	30,2	30,4	HL Solid 60	152589	10		179528
178848, 179374	40,1	30,4	HL Board 06	152586	10		178534
178848, 179374	40,1	30,4	HL Solid 60	152589	10		179534
178853, 179373	49,9	20,9	HL Board 06	152586	10		178539
178853, 179373	49,9	20,9	HL Solid 60	152589	10		179539
pour tous	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 &	179586 &
pour tous	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 &	179660 &
178848, 179374	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 &	179598 &
178848, 179374	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 &	179672 &
178853, 179373	49,9	20,9	HL Board 06 topline	152786	10	179607 &	179608 &
178853, 179373	49,9	20,9	HL Solid 60 topline	152789	10	179681 &	179682 &
	[mm]	[mm]				[p.]	

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

VP

Ident-No.

Vis	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239
Tournevis	T15x80	985730	1	171188
	[mm]		[p.]	

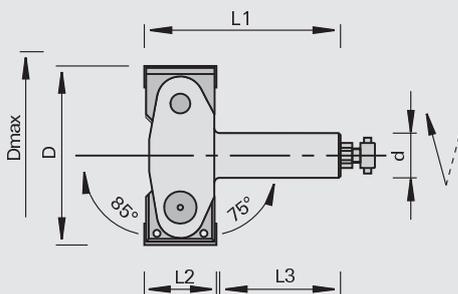
128715

Porte-outils HW à chanfreiner - inclinable de 0 à 85°

Produit



Schéma



Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Défonceuses
- | Pour dresser, chanfreiner et réaliser des plate-bandes dans les bois massifs et les dérivés du bois
- | Pour feuillurer par l'utilisation des plaquettes Ident-No. 171149

Exécution

- | Coupes droites
- | Angle de chanfrein réglage graduel de 0-85 degrés par un vernier précis
- | n max = 12.000 t/min

Avantages

- | Application universelle

Renseignements

- | Utilisation en avance manuelle
- | Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces

Ø D	Ø Dmax	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
100	117	40	25	55	110	2	172271
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	40	12	1.5	150515	10	164078
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

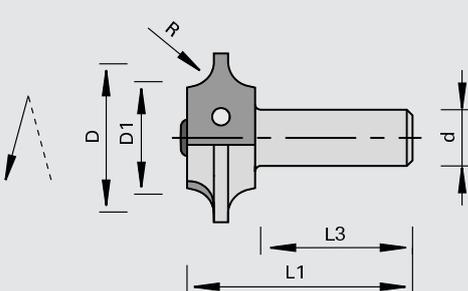
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	38x10,5x6	925300	2	172272
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Tournevis	SW3x100	985730	1	166090
Clés contre-coudées	SW8 DIN ISO 2936	985730	1	009677 s
Vis de réglage	M8x25	995190	10	172828
	[mm]		[p.]	

128310

Porte-outils HW à arrondir les chants - HOLZ-HER

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

Plaques de chants
HOLZ-HER
Pour arrondir et chanfreiner
les alaises en bois massifs,
placages et matières plastiques

Exécution

Coupes droites
Matériau de coupe: HW HL
Board 05
n max = 30.000 t/min

Avantages

Corps de porte-outils identique
pour rayon 1 - 5 mm et
chanfrein

Renseignements

Fixation: mandrin à pinces

R	Ø D	Ø D1	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	30,8	18,85	8,0	22	43	2	170315	170316
3,0	30,8	18,85	8,0	22	43	2	170317 &	170318 &
4,0	30,8	18,85	8,0	22	43	2		170320 &
5,0	30,8	18,85	8,0	22	43	2		170322 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes interchangeable

∠ de
chanfrein

R

B

H

S

Class-No.

VP

Ident-No.

Plaquette interchangeable à chanfreiner	45	16	17,5	2,0	151545	10	170329
Plaquettes interchangeables à arrondir	1,0	16	17,5	2,0	151545	10	186745
Plaquettes interchangeables à arrondir	2,0	16	17,5	2,0	151545	10	163489
Plaquette interchangeable à arrondir	3,0	16	17,5	2,0	151545	10	163490
Plaquette interchangeable à arrondir	4,0	16	17,5	2,0	151545	10	163491
Plaquette interchangeable à arrondir	5,0	16	17,5	2,0	151545	10	163492
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

VP

Ident-No.

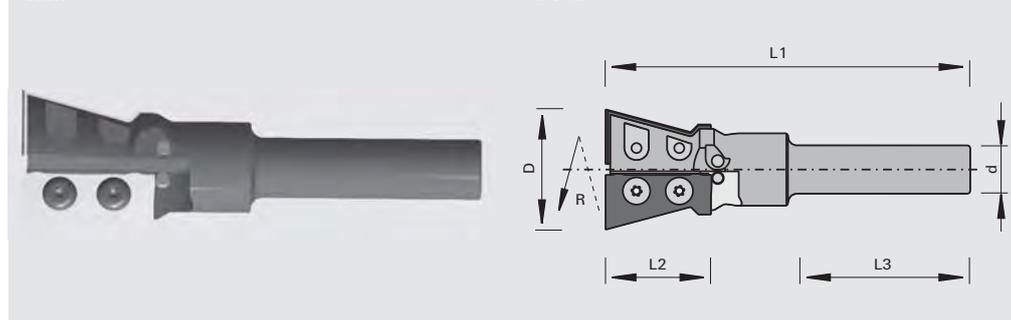
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Tournevis	T15	985730	1	163161
	[mm]			[p.]

128610

Porte-outils à queue d'aronde à plaquettes HW

Produit

Schéma



LEUCO DUR
Carbure [HW]
MEC

Machine / Application

Exécution

Avantages

Renseignements

Centres d'usinage d'entaille
Weinmann
Pour entaille de bois de
construction et usinage du bois
massif

Coupes droites
Matériau de coupe: HW HL
Solid 20
n max = 17.800 t/min

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]
40	34,7	16	56	120	2	185617
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes interchangeables	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
sans stries	34,9	18,6	2,0	151557	3	185363
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Tournevis	T15	985730	1	163161
	[mm]		[p.]	

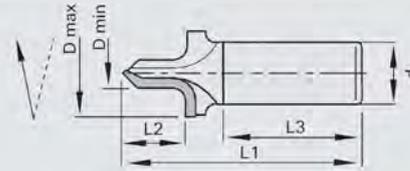
229063 / 229363

LEUCODIA Profiler

Produit



Schéma

LEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour le profilage de dérivés du bois bruts et revêtus

Exécution

- | Zone d'affûtage 2,0 mm
- | Avec angle d'axe

Avantages

- | Pas de trace de recoupement de dent par l'utilisation de pastilles diamant d'une seule pièce
- | Excellente qualité de coupe dans le MDF par les faces de dents polies
- | Qualité de chants optimale grâce à l'angle d'axe

Renseignements

- | L'outil est profilable rapidement selon souhait du client
- | Réalisations spéciales, avec supplément: exécution avec angle d'axe opposé ($Z = 1+1$), exécution en $Z = 2$, longueurs de queue différentes, topline, soit un affûtage fin des arêtes de coupe

Ø Dmax	Ø Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Schémas
35	12	25	12	45	85	1	18000	DP1A
35	12	25	16	45	85	1	24000	DP1A
35	12	25	20	45	95	1	24000	DP1A
35	12	25	25	55	95	1	24000	DP1A
26	10	25	12	35	75	1	24000	DP1AK
26	10	25	16	45	85	1	24000	DP1AK
26	10	25	20	45	85	1	24000	DP1AK
26	10	25	25	55	95	1	24000	DP1AK
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]
Ø Dmax	Ø Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Schémas
35	12	12.5	25	55	90	1	24000	DP1M
35	12	12.5	20	45	90	1	24000	DP1M
35	12	12.5	16	45	80	1	24000	DP1M
35	12	12.5	12	45	70	1	24000	DP1M
26	10	12.5	25	55	90	1	24000	DP1MK
26	10	12.5	20	45	80	1	24000	DP1MK
26	10	12.5	16	45	80	1	24000	DP1MK
26	10	12.5	12	35	70	1	24000	DP1MK
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]

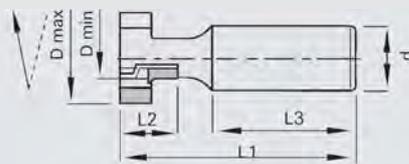
229063 / 229363

LEUCODIA Profiler - profils rainure en T

Produit



Schéma

LEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Machines CNC
| Pour le profilage de dérivés du bois bruts et revêtus

Exécution

| Zone d'affûtage 2,0 mm
| Avec angle d'axe

Avantages

| Pas de trace de recouplement de dent par l'utilisation de pastilles diamant d'une seule pièce
| Excellente qualité de coupe dans le MDF par les faces de dents polies
| Qualité de chants optimale grâce à l'angle d'axe

Renseignements

| L'outil est profilable rapidement selon souhait du client
| Réalisations spéciales, avec supplément: exécution avec angle d'axe opposé (Z = 1+1), exécution en Z = 2, longueurs de queue différentes, topline, soit un affûtage fin des arêtes de coupe

Ø Dmax	Ø Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Schémas
35	10	22	25	55	90	2+1	24000	DP1B
35	10	22	20	45	80	2+1	24000	DP1B
35	10	22	16	45	80	2+1	24000	DP1B
35	10	22	12	35	70	2+1	15700	DP1B
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]

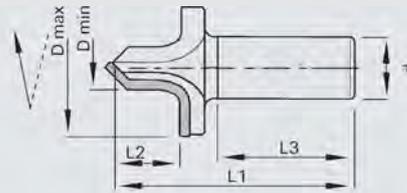
229063 / 229363

LEUCODIA Profiler - profondeur de profil importante

Produit



Schéma

LEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour le profilage de dérivés du bois bruts et revêtus

Exécution

- | Zone d'affûtage 2,0 mm
- | Avec angle d'axe

Avantages

- | Pas de trace de recoupement de dent par l'utilisation de pastilles diamant d'une seule pièce
- | Excellente qualité de coupe dans le MDF par les faces de dents polies
- | Qualité de chants optimale grâce à l'angle d'axe

Renseignements

- | L'outil est profilable rapidement selon souhait du client
- | Réalisations spéciales, avec supplément: exécution avec angle d'axe opposé ($Z = 1+1$), exécution en $Z = 2$, longueurs de queue différentes, topline, soit un affûtage fin des arêtes de coupe

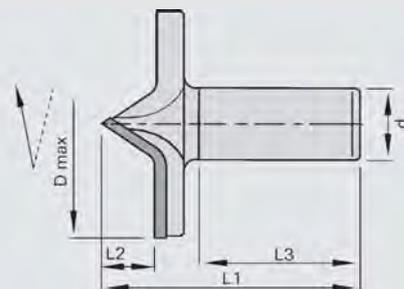
Ø Dmax	Ø Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Schémas
55	16	15	25	55	100	1	24000	DP1CK
55	16	15	20	45	90	1	24000	DP1CK
55	16	15	16	45	90	1	24000	DP1CK
75	18	30	25	55	120	1	24000	DP1D
75	18	30	20	45	110	1	20500	DP1D
75	18	30	16	45	110	1	11200	DP1D
75	18	15	25	55	100	1	17000	DP1DK
75	18	15	20	45	90	1	12900	DP1DK
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]

229063 / 229363

LEUCODIA Profiler - profil plate bande

Produit

Schéma

LEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Machines CNC
| Pour le profilage de dérivés du bois bruts et revêtus

Exécution

| Zone d'affûtage 2,0 mm
| Avec angle d'axe

Avantages

| Pas de trace de recouplement de dent par l'utilisation de pastilles diamant d'une seule pièce
| Excellente qualité de coupe dans le MDF par les faces de dents polies
| Qualité de chants optimale grâce à l'angle d'axe

Renseignements

| L'outil est profilable rapidement selon souhait du client
| Réalisations spéciales, avec supplément: exécution avec angle d'axe opposé ($Z = 1+1$), exécution en $Z = 2$, longueurs de queue différentes, topline, soit un affûtage fin des arêtes de coupe

Ø Dmax	Ø Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Schémas
55	18	25	25	55	110	1	24000	DP1F
55	18	25	20	45	100	1	22000	DP1F
55	18	25	16	45	100	1	12000	DP1F
79		18	25	55	88	1	22000	DP1G
79		18	20	45	78	1	22000	DP1G
79		18	16	45	78	1	15000	DP1G
99		13	25	55	98	1	18000	DP1H
99		13	20	45	88	1	16300	DP1H
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]

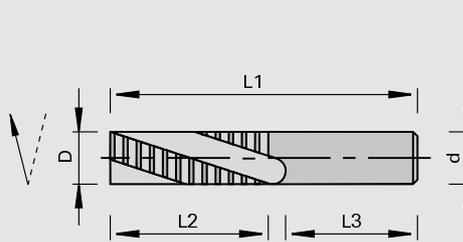
129460

Fraise d'ébauche VHW - ECO à un usage

Produit



Schéma

LEUCO
DUR

Carbure monobloc [VHW]

MAN

Machine / Application

| Défonceuses portatives
 | Pour le fraisage de découpes dans les plans de travail et les meubles dans les bois durs et exotiques et les dérivés du bois

Exécution

| Hélice positive

Avantages

| Dégagement optimal des copeaux grâce à l'hélice positive
 | Grande performance de fraisage d'ébauche

Renseignements

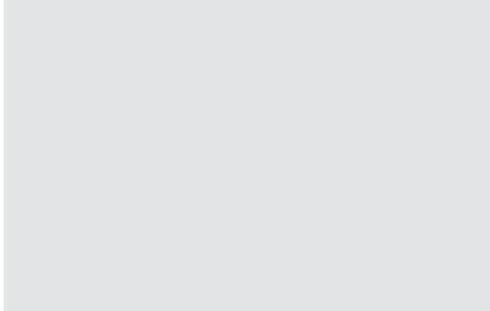
| Fixation: mandrin à pinces

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12	45	12	35	90	2	178325 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

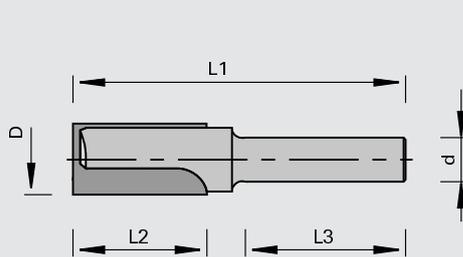
129415

Fraises à rainer carbure rapporté - Z=2

Produit



Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

| Défonceuses portatives
 | Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

| Coupes droites
 | Brasé en HW

Avantages

Renseignements

| L'exécution avec coupe en bout permet le perçage
 | Fixation: mandrin à pinces

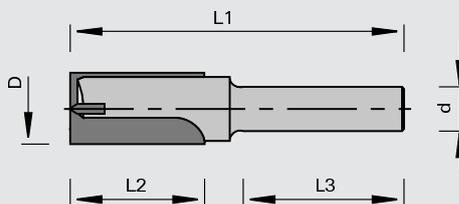
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
3.0	6,0	6,0	39	2	172430 o
4.0	8,0	6,0	40	2	164193 o
4.0	8,0	8,0	40	2	172431 o
5.0	12	6,0	42	2	164194 o
5.0	12	8,0	42	2	172432
6.0	14	6,0	49	2	160364
6.0	16	8,0	46	2	167521
8.0	20	6,0	50	2	160365 o
8.0	20	8,0	48	2	167522
10	20	6,0	50	2	160366 o
10	20	8,0	48	2	167523
12	20	8,0	48	2	167524
14	20	6,0	48	2	160368 o
14	20	8,0	48	2	167525 o
16	20	8,0	48	2	167526
18	20	8,0	48	2	167527 o
20	20	8,0	48	2	167528
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129415

Fraises à rainurer carbure rapporté - Z=2 avec coupe de perçage

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

| Défonceuses portatives
 | Pour dresser, feuillurer et
 rainurer dans les bois massifs
 et les dérivés du bois

Exécution

| Coupe HWM brasée pour les
 $\text{ØD} < 8\text{mm}$
 | Coupes droites
 | Brasé HW

Avantages

Renseignements

| L'exécution avec coupe en
 bout permet le perçage
 | Fixation: mandrin à pinces

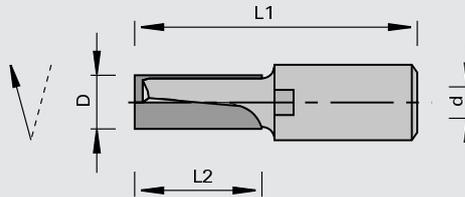
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
3.0	8,0	8,0	55	2	167529
4.0	10	8,0	55	2	167530
5.0	12	8,0	55	2	167531
6.0	14	8,0	55	2	167532
8.0	20	8,0	55	2	167533
8.0	30	8,0	90	2	180823
9.0	20	8,0	55	2	167534 o
10	20	8,0	60	2	167535
10	40	10	97	2	167552
12	20	8,0	60	2	167536
12	40	10	97	2	167553
14	20	8,0	60	2	167537 o
14	40	10	97	2	167554 o
16	20	8,0	70	2	167538 o
16	45	10	97	2	167555 o
18	20	8,0	70	2	167539
18	45	10	97	2	167556 o
20	45	10	97	2	167557 o
22	16	8,0	70	2	167540 o
22	25	10	70	2	172433 o
24	16	8,0	70	2	172434 o
25	16	8,0	70	2	172435 o
26	16	8,0	70	2	172436 o
28	16	8,0	70	2	172437 o
30	16	8,0	70	2	172438 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129425

Fraises à rainer carbure rapporté - Z=2 avec filetage intérieur

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

| Défonceuses portatives
 | Pour dresser, feuillurer et
 rainurer dans les bois massifs
 et les dérivés du bois

Exécution

| Coupes droites
 | Le filetage intérieur permet la
 fixation directe sur la broche

Avantages

Renseignements

| L'exécution avec coupe en
bout permet le perçage

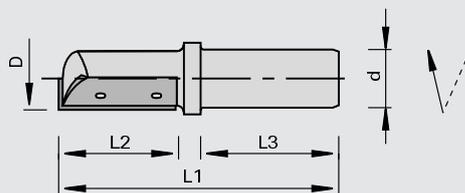
Ø D	L2	Ø d	L1	Z		Ident-No.
18	60	M12x1	92	2	ELU, Striffler	178968
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

128415

Fraises à rainer à plaquettes réversibles carbure - Z=1

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

| Défonceuses portatives
 | Pour dresser, feuillurer et
 rainurer dans les bois massifs
 et les dérivés du bois

Exécution

| Coupes droites

Avantages

Renseignements

| Possibilité de défonceage
 jusqu'à Ø 12,7 mm grâce à la
 coupe frontale
 | Fixation: mandrin à pinces

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
8.0	20	8,0	30	60	1	175673
10	20	8,0	30	60	1	175674 o
12	20	8,0	30	60	1	175675 o
14	30	8,0	30	70	1	175676 o
10	25	10	40	75	1	175678
12	30	10	40	80	1	175679
12.7	30	12,7	40	80	1	175672 o
14	30	10	40	80	1	175680 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles

B

H

S

Class-No.

VP

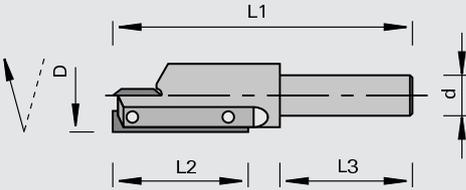
Ident-No.

pour Ø D = 8	20	4.1	1.1	150535	10	173480
pour Ø D = 10+12	20	5.5	1.1	150535	10	173481
pour Ø D = 10	25	5.5	1.1	150535	10	173793
pour Ø D = 12+12,7+14	30	5.5	1.1	150535	10	173482
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=20	175673	925500	2	175722 o
Coins de serrage	B=20	175674	925500	2	175723 o
Coins de serrage	B=25	175678	925500	2	175724 o
Coins de serrage	B=20	175675	925500	2	175725 o
Coins de serrage	B=30	175672	925500	2	175727 o
Coins de serrage	B=30	175679	925500	2	175726 o
Coins de serrage	B=30	175676, 175680	925500	2	175728 o
Vis à tête cylindriques	M2,5x3 T8	175673	995115	10	168237
Vis à tête cylindriques	M2,5x4 T8	175674, 175678	995115	10	168238
Vis à tête cylindriques	M3x5,5 T8	175672, 175675, 175676, 175679, 175680	995115	10	168239
Tournevis à drapeau	T8	pour tous	985730	1	166499
	[mm]			[p.]	

128415

Fraises à rainer à plaquettes réversibles carbure - Z=1+1 avec coupe de perçage

Produit	Schéma	
		 Carbure [HW] MAN

Machine / Application	Exécution	Avantages	Renseignements
Défonceuses portatives Pour dresser, feuilletter et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois	Coupes droites		L'exécution avec coupe en bout permet le perçage Fixation: mandrin à pinces

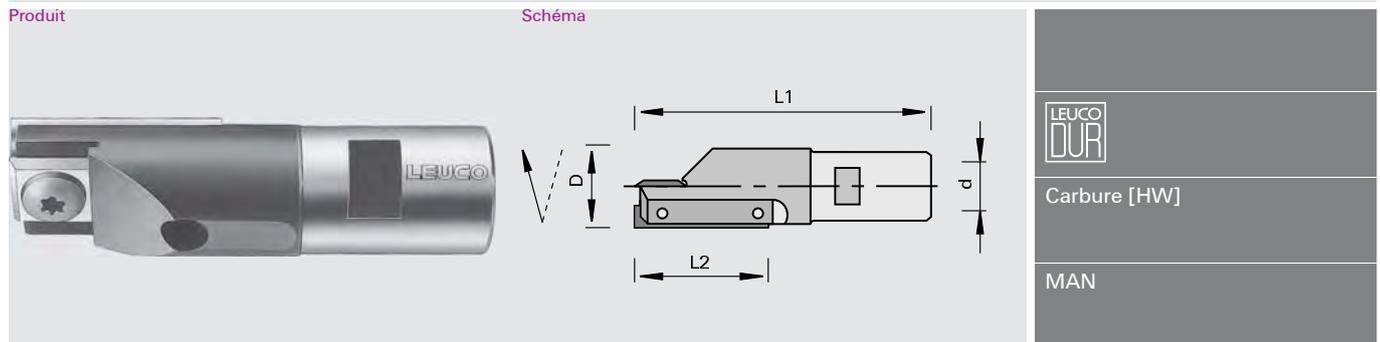
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	30	8,0	30	71	1+1	175689 o
18	30	8,0	30	71	1+1	175690 o
20	30	8,0	30	71	1+1	175691 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquette réversible	12	12	1.5	150515	10	003080
Mini-plaquettes réversibles	30	5.5	1.1	150535	10	173482
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=30	175689	925500	2	169280 o
Coins de serrage	B=30	175691	925500	2	169282 o
Coins de serrage	B=30	175690	925500	2	169281 o
Vis à tête cylindriques	M3,5x6,5 T15	175691	995115	10	163223
Vis à tête cylindriques	M3,5x5,5 T15	175689, 175690	995115	10	168236
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	pour tous	995195	10	167966
Tournevis	T15	pour tous	985730	1	163161
	[mm]			[p.]	

128425

Fraises à rainurer à plaquettes réversibles carbure - Z=1 avec coupe de perçage et filetage intérieur



Machine / Application	Exécution	Avantages	Renseignements
<ul style="list-style-type: none"> I Défonceuses portatives I Pour dresser, feullurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois 	<ul style="list-style-type: none"> I Coupes droites I Le filetage intérieur permet la fixation directe sur la broche 		<ul style="list-style-type: none"> I L'exécution avec coupe en bout permet le perçage

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
16	30	M10	65	1+1	175697 o
18	30	M10	65	1+1	175698 o
20	30	M10	65	1+1	175699 o
22	30	M10	65	1+1	175700 o
16	30	M12x1	65	1+1	175701 o
18	30	M12x1	65	1+1	175702 o
20	30	M12x1	65	1+1	175703
22	30	M12x1	65	1+1	175704 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquette réversible	12	12	1.5	150515	10	003080
Mini-plaquettes réversibles	30	5.5	1.1	150535	10	173482
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

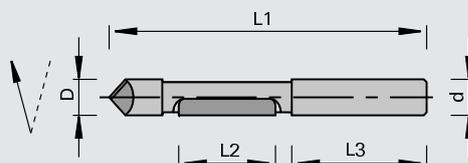
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=30	175697, 175701	925500	2	169280 o
Coins de serrage	B=30	175698, 175702	925500	2	169281 o
Coins de serrage	B=30	175699, 175703	925500	2	169282 o
Coins de serrage	B=30	175700, 175704	925500	2	169283 o
Vis à tête cylindriques	M3,5x5,5 T15	175697, 175698, 175701, 175702	995115	10	168236
Vis à tête cylindriques	M3,5x6,5 T15	175699, 175700, 175703, 175704	995115	10	163223
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	pour tous	995195	10	167966
Tournevis	T15	pour tous	985730	1	163161
	[mm]			[p.]	

129417

Mèches pour copiage HW rapporté

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

I Défonceuses portatives
I Pour découper des oculus dans les bois massifs

Exécution

I Coupes droites

Avantages

Renseignements

I L'exécution avec coupe en bout permet le perçage
I Fixation: mandrin à pinces

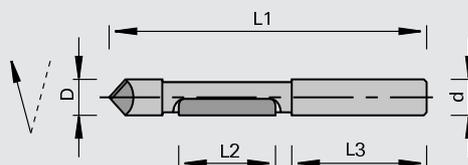
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
6.0	19	6,0	25	65	1+1	006453
6.35	20	6,35	25	63	1+1	167661 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

329417

Mèches pour copiage HS rapporté

Produit

Schéma



Acier rapide [HS]

MAN

Machine / Application

I Défonceuses portatives
I Pour découper des oculus dans les bois massifs

Exécution

I Coupes droites

Avantages

Renseignements

I L'exécution avec coupe en bout permet le perçage
I Fixation: mandrin à pinces

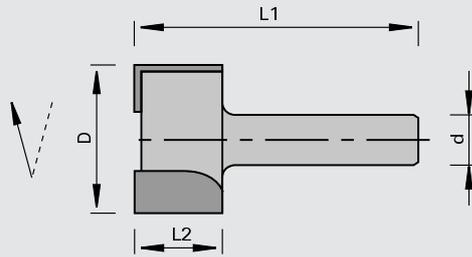
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
6.4	15	6,0	25	56	1+1	170757
6.4	15	6,0	25	70	1+1	170758
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129215

Fraises d'affleurage carbure rapporté

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

| Défonceuses portatives
 | Pour dresser et feuilletter dans
 les bois massifs et les dérivés
 du bois

Exécution

| Coupes droites
 | Coupe frontale et périphérique

Avantages

Renseignements

| Fixation: mandrin à pinces

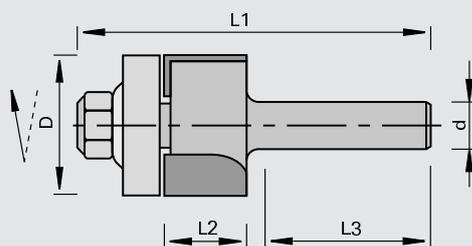
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
18	12	6,0	37	2	164307 o
20	16	6,0	41	2	006146 o
24	16	6,0	41	2	167573 o
31	16	6,0	41	2	167574 o
18	12	8,0	37	2	164308 o
20	16	8,0	41	2	160357 o
24	16	8,0	41	2	167575 o
31	16	8,0	41	2	167576 o
24	16	10	41	2	167577 o
31	16	10	41	2	167578 o
24	16	12	41	2	167579 o
31	16	12	41	2	167580 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129216

Fraises d'affleurage carbure rapporté avec guide à billes

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

| Défonceuses portatives
 | Pour affleurer les alaises en
 bois massifs, placages et
 matières plastiques et pour
 copier dans les bois massifs et
 les dérivés du bois

Exécution

| Coupes droites
 | Affleurage avec roulement à
 billes

Avantages

Renseignements

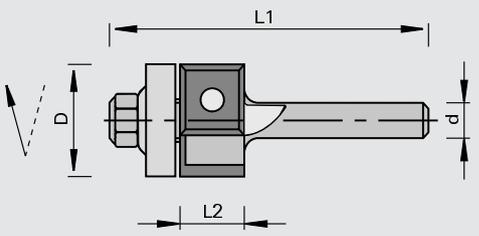
| Copier à l'aide d'un gabarit
 | Fixation: mandrin à pinces

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12.7	25	8,0	25	58	2	180822
22	16	6,0	25	58	2	006152 o
22	16	6,35	25	58	2	167585 o
22	16	8,0	25	58	2	164215 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Roulements à billes	12,7x5x4,76	997500	1	164920
Roulements à billes	22x7,5x6,35	997500	1	164228
Roulements à billes	22x7,5x8	997500	1	180838
Écrou six pans	M4 DIN EN ISO 4032	995210	1	009631
Écrou six pans	M6 DIN EN ISO 4032	995210	1	009633 s
	[mm]		[p.]	

128216

Fraises d'affleurage à plaquettes carbure avec guide à billes

Produit	Schéma	
		 Carbure [HW] MAN

Machine / Application	Exécution	Avantages	Renseignements
Défonceuses portatives Pour affleurer les alaises en bois massifs, placages et matières plastiques et pour copier dans les bois massifs et les dérivés du bois	Coupes droites Affleurage avec roulement à billes		Copier à l'aide d'un gabarit Fixation: mandrin à pinces

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
19	12	8,0	56	2	164916
19	30	8,0	74	2	183398
19	50	12	112	2	183399
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1.5	150515	10	003080
	30	12	1.5	150515	10	003083
	50	12	1.5	150515	10	003085
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

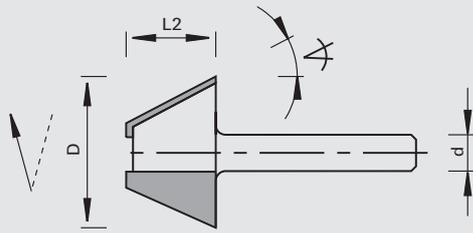
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Roulements à billes	19x6x6	997500	1	164922
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Tournevis	T15	985730	1	163161
	[mm]		[p.]	

129315

Fraises à chanfreiner les chants carbure rapporté

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

| Défonceuses portatives
 | Pour le chanfreinage dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

| Coupes droites

Avantages

Renseignements

| Fixation: mandrin à pinces

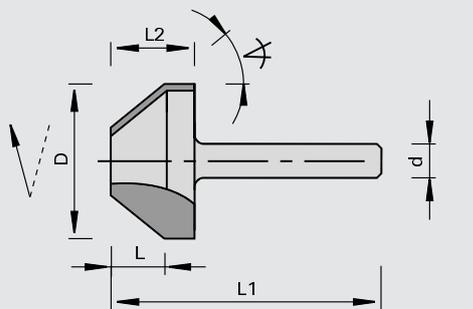
∠ chanfrein	∅ D	L2	∅ d	Z	Ident-No.
15	24	12	6,0	2	006160 o
15	24	12	8,0	2	164220 o
22	24	12	6,35	2	167587 o
30	24	12	6,0	2	006161 o
30	24	12	8,0	2	164221 o
[°]	[mm]	[mm]	[mm]		

129315

Fraises à affleurer et chanfreiner les chants carbure rapporté - angle de chanfrein 45°, fixation interchangeable

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

| Défonceuses portatives
 | Pour le chanfreinage dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

| Coupes droites
 | Fixation interchangeable

Avantages

Renseignements

| Fixation: mandrin à pinces

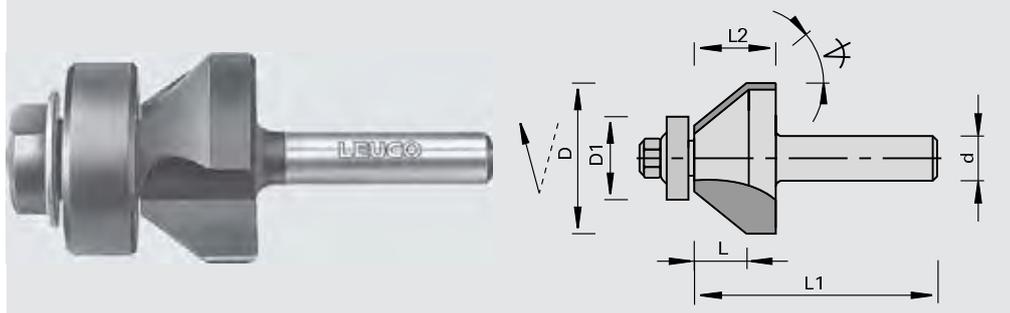
∠ chanfrein	∅ D	L2	L	∅ d	Z	Ident-No.
45	31	15	10	6,0	2	167589 o
45	31	15	10	8,0	2	167591 o
45	31	15	10	10	2	167592 o
45	31	15	10	12	2	167593 o
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129316

Fraises à affleurer et chanfreiner les chants carbure rapporté avec guide à billes

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

| Défonceuses portatives
 | Pour chanfreiner les alaises en bois massifs, placages et matières plastiques et pour copier dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

| Coupes droites
 | Affleurage avec roulement à billes

Avantages

Renseignements

| Copier avec chanfrein à l'aide d'un gabarit
 | Fixation: mandrin à pinces

∠ chanfrein	Ø D	Ø D1	L2	L	Ø d	L1	Z	Ident-No.
45	25	15,9	12	6,0	6,0	37	2	160361
45	25	15,9	12	6,0	8,0	37	2	167597
30	26	15,9	12	12	6,0	37	2	160360 o
30	26	15,9	12	12	8,0	37	2	167596 o
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

VP

Ident-No.

Roulements à billes

15,9x5x6,35

997500

1

164921

Écrou six pans

M6 DIN EN ISO 4032
[mm]

995210

1

009633 s

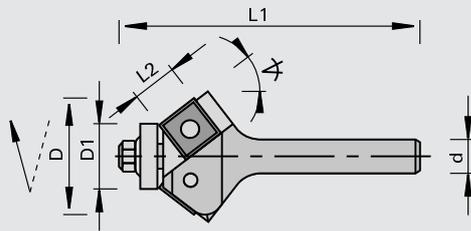
[p.]

128316

Fraises à affleurer et chanfreiner les chants à plaquettes HW avec guide à billes

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

| Défonceuses portatives
 | Pour chanfreiner les alaises en bois massifs, placages et matières plastiques et pour copier dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

| Coupes droites
 | Affleurage avec roulement à billes

Avantages

Renseignements

| Copier à l'aide d'un gabarit
 | Fixation: mandrin à pinces

∠ chanfrein	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
45	29	12,7	12	8,0	64	2	185493
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

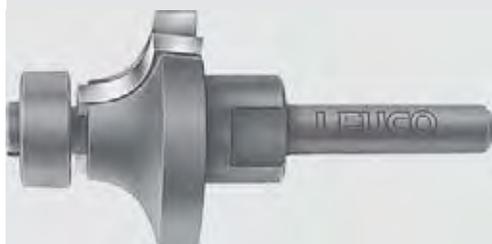
Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1.5	150515	10	003080
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Roulement à billes	13x5x4	997500	1	185494
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Tournevis	T15	985730	1	163161
	[mm]		[p.]	

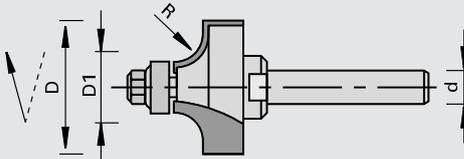
129616

Fraises à arrondir carbure rapporté avec guide à billes

Produit



Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

I Défonceuses portatives
I Pour arrondir les alaises en bois massifs, placages et matières plastiques ainsi que pour arrondir des bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

I Coupes droites
I Arrondir avec roulement à billes

Avantages

Renseignements

I Copier à l'aide d'un gabarit
I Fixation: mandrin à pinces

R	Ø D	Ø D1	Ø d	Z		Ident-No.
2,0	16	12	8,0	2		180824
2,0	18	12	6,0	2	EBM	816995
3,0	18	12	6,0	2		167598
3,0	18	12	6,35	2		167599 o
3,0	18	12	8,0	2		167600
3,0	20	12	6,0	2	EBM	816994 o
4,0	20	12	6,0	2		167601 o
4,0	20	12	6,35	2		167602 o
4,0	20	12	8,0	2		167603
5,0	22	12	6,0	2		167604 o
5,0	22	12	6,35	2		167605 o
5,0	22	12	8,0	2		167606
6,3	24	12	6,35	2		167608 o
6,3	24.6	12	6,0	2		167607 o
6,3	24.6	12	8,0	2		167609
8,0	30	14	6,0	2		167610 o
8,0	30	14	6,35	2		167611 o
8,0	30	14	8,0	2		167612
9,5	33	14	6,0	2		167613 o
9,5	33	14	6,35	2		167614 o
9,5	33	14	8,0	2		167615
12,7	39.4	14	6,0	2		167616 o
12,7	39.4	14	6,35	2		167617 o
12,7	39.4	14	8,0	2		167618
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

VP

Ident-No.

Roulements à billes

Ø12

997500

1

167923

Roulements à billes

Ø14

997500

1

169314

[mm]

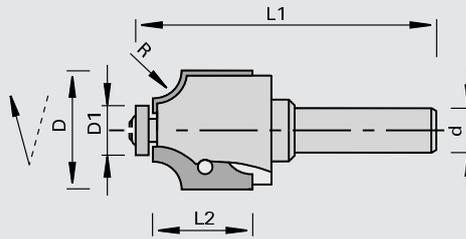
[p.]

128616

Porte-outils HW à arrondir et quart de rond

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- I Défonceuses portatives
- I Pour le fraisage d'arrondis et quart de rond dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- I Butée avec roulement à billes
- I Plaquettes réversibles profilées
- I Coupe frontale et périphérique

Avantages

Renseignements

- I Livraison: 2 roulements à billes (voir D1)
- I Livraison Ident-No. 180947 : 1 roulement à billes
- I Roulements à billes interchangeables: 1. avec un grand guide à billes; 2. avec un petit guide à billes; 3. sans guide à billes

R	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
2,0	26	22	19,5	8,0	70	2	180947 o
3,0	26	20/18	19,5	8,0	70	2	180948 o
4,0	26	18/14	19,5	8,0	70	2	180949 o
5,0	26	16/12	19,5	8,0	70	2	180950 o
6,0	32	20/16	26	8,0	76	2	180951 o
8,0	32	16/12	26	8,0	76	2	180952 o
10	36	16/12	30	8,0	80	2	180953 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes interchangeables	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	2,0	19,5	9,0	1,5	151555	2	180991 o
	3,0	19,5	9,0	1,5	151555	2	180992 o
	4,0	19,5	9,0	1,5	151555	2	180993 o
	5,0	19,5	9,0	1,5	151555	2	180994 o
	6,0	26	12,5	1,5	151555	2	180995 o
	8,0	26	12,5	1,5	151555	2	180996 o
	10	30	14,5	1,5	151555	2	180997 o
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

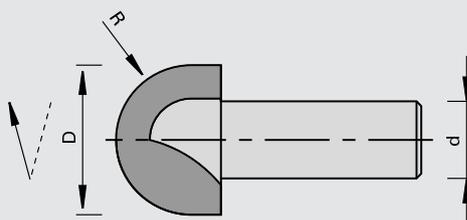
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Roulements à billes	Ø12	997500	1	167923
Roulements à billes	Ø14	997500	1	169314
Roulements à billes	Ø16	997500	1	180985 o
Roulements à billes	Ø18	997500	1	180986 o
Roulements à billes	Ø20	997500	1	180987 o
Roulements à billes	Ø22	997500	1	180988 o
Vis à tête cylindrique	M4x6 T15	995195	10	180989 o
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Couvercle d'étanchéité	M3,5	995192	10	180990 o
Tournevis	T15	985730	1	163161
	[mm]		[p.]	

129615

Fraises profil à gorge carbure rapporté

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

I Défonceuses portatives
I Pour le fraisage de gorges
et demi-gorges dans les bois
massifs et les dérivés du bois

Exécution

I Coupe droite, Z=2

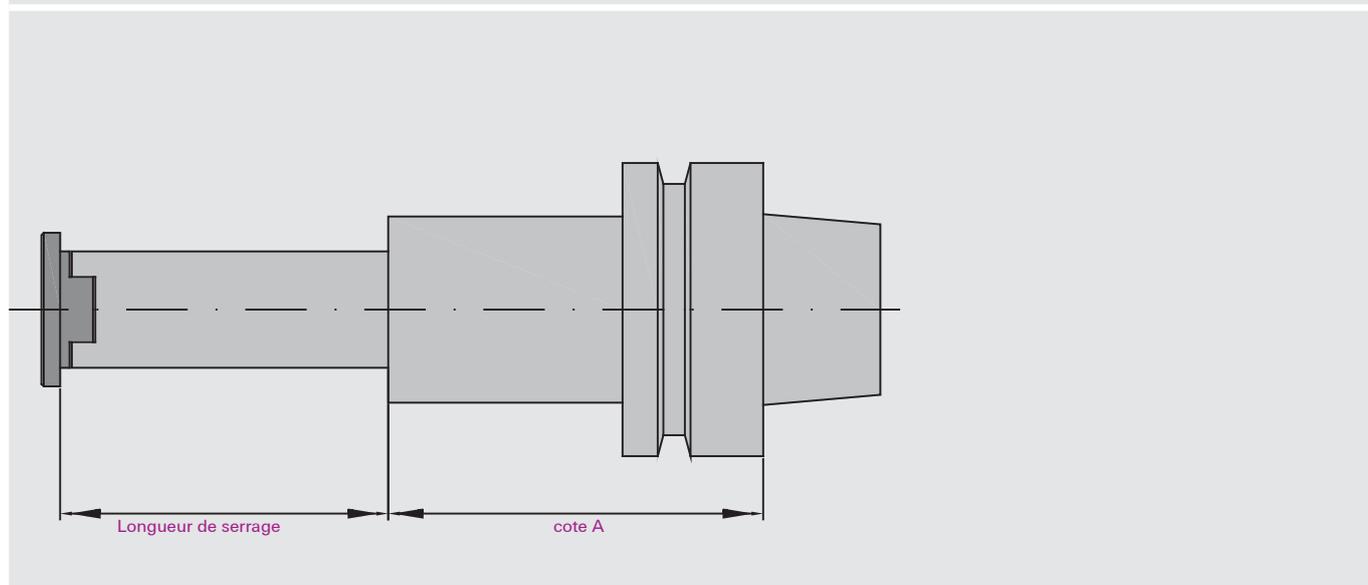
Avantages

Renseignements

I Fixation: mandrin à pinces

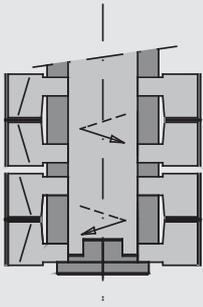
R	Ø D	Ø d	L1	Z	Ident-No.
4,75	9.5	8,0	60	2	167633 o
5,5	11	8,0	60	2	167634 o
6,35 [mm]	12.7 [mm]	8,0 [mm]	60 [mm]	2	167635

Détails de commande Modula

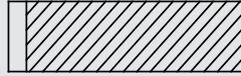


- | Le Modula est un système moderne d'outillage pour les machines CNC
- | La construction modulaire permet de réaliser des compositions pour de multiples profils
- | Les pages suivantes contiennent les assemblages standards les plus importantes, les outils individuels et les mandrins de montage
- | Important: les compositions sont toutes sans mandrin à queue qui doit être commandé séparément en indiquant la cote A et la longueur de serrage voulue
- | Dans les compositions d'outils les bagues intercalaires sont inclus, cependant pas la fiche d'accompagnement de l'outillage
- | Les cales de réglage et clés de serrage ne sont pas livrés avec les outils Modula, ils seront commandés séparément (set de montage réf. 9210474)
- | Pour les compositions spéciales s'adresser à nos conseillers techniques
- | Carte de suivi d'outil réf. 171407 - 28,30€

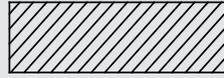
Application garnitures de dressage Modula



Dressage à gauche

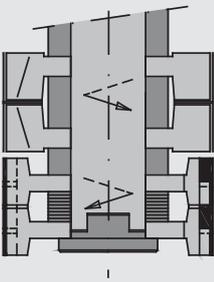


Porte-outils à dresser Modula pour le fraisage dressage à gauche

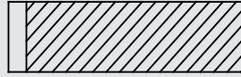


En combinaison avec la fraise à dresser Modula pour le fraisage de finition à droite

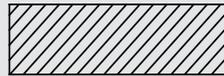
Fraisage de finition droite



Dressage à gauche

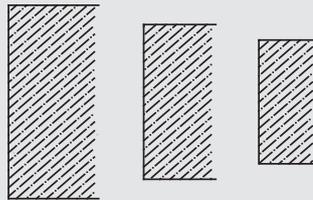
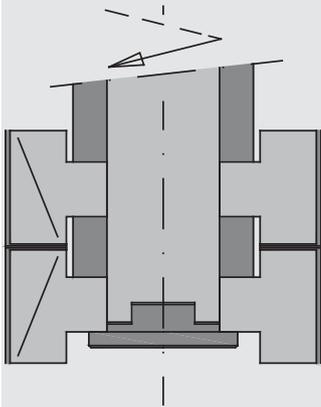


Porte-outils à dresser Modula pour le fraisage dressage à gauche et pour les débordements de plaquage



En combinaison avec la fraise à dresser LEUCODIA pour le fraisage de finition à droite

Fraisage de finition droite

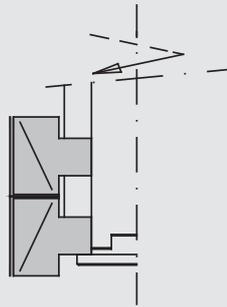
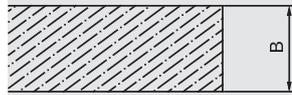


128660

Garnitures de dressage Modula HW

Produit

Schéma

LEUCO
CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour dresser dans les dérivés du bois particules revêtus

Exécution

- | Coupe à angle d'axe alterné en flèche
- | Jeu d'outils en deux parties
- | Nombre de dents en base Z= 2
- | n max = 14.500 t/min

Avantages

Renseignements

- | Autres possibilités, voir exemples d'applications
- | Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- | Set de montage Ident-No. 9210474
- | Mandrin à queue à commander séparément

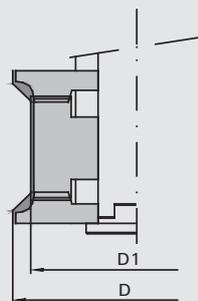
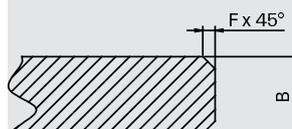
Ø D	B	Ø d	Z		Ident-No.
70	28	25	2	O-1, O-2	199377
70	38	25	2	C-1, C-2	199380
70	58	25	2	H-1, H-2	199382
70	78	25	2	J-1, J-2	199383
[mm]	[mm]	[mm]			

128660

Garnitures chanfrein Modula HW

Produit

Schéma

LEUCO
CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour dresser et chanfreiner dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- | Porte-outils à dresser jusqu'à B = 40 mm avec angle d'axe
- | Point zéro conservé
- | n max = 14.500 t/min

Avantages

- | Réglage simplifié au moyen de bagues
- | Grande flexibilité grâce à une construction modulaire

Renseignements

- | Peut être élargi en porte-outils à gorge ou à arrondir
- | Autres possibilités, voir exemples d'applications
- | Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- | Set de montage Ident-No. 9210474
- | Mandrin à queue à commander séparément

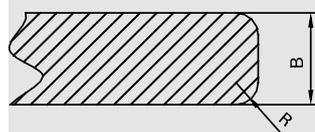
∠ chanfrein	Ø D	Ø D1	B	Ø d	Z		Ident-No.
3x45	78	70	8,0-23	25	2	B, C-1, B	199335
3x45	78	70	14-33	25	2	B, H-1, B	199338
3x45	78	70	24-43	25	2	B, J-1, B	199341
3x45	78	70	34-63	25	2	B, S-1, B	199753
3x45	78	70	54-75	25	2	B, M-1, B	199754
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

↙ chanfrein	Ø D	Ø D1	B	Ø d	Z		Ident-No.
5x45	82	70	18-28	25	2	F-1, C-1, F-2	199344
5x45	82	70	23-38	25	2	F-1, H-1, F-2	199348
5x45	82	70	33-48	25	2	F-1, J-1, F-2	199352
5x45	82	70	38-68	25	2	F-1, S, F-2	199765
5x45	82	70	58-74	25	2	F-1, M, F-2	199766
10x45	90	70	22-38	25	2	U-1, C-1, U-2	199356
10x45	90	70	22-48	25	2	U-1, H-1, U-2	199359
10x45	90	70	29-58	25	2	U-1, J-1, U-2	199362
10x45	90	70	38-72	25	2	U-1, S, U-2	199767
10x45	90	70	58-74	25	2	U-1, M, U-2	199768
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

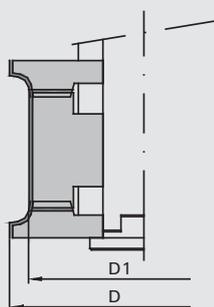
128660

Garnitures à arrondir Modula HW

Produit



Schéma

LEUCO
CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machine CNC
- Pour dresser et arrondir dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Porte-outils à dresser jusqu'à B = 40 mm avec angle d'axe
- Porte-outils à arrondir à partir de R 4 avec angle d'axe
- Point zéro conservé
- n max = 14.500 t/min

Avantages

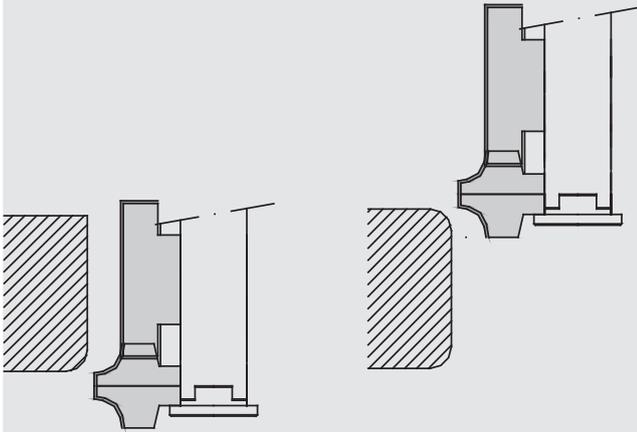
- Réglage simplifié au moyen de bagues
- Grande flexibilité grâce à une construction modulaire

Renseignements

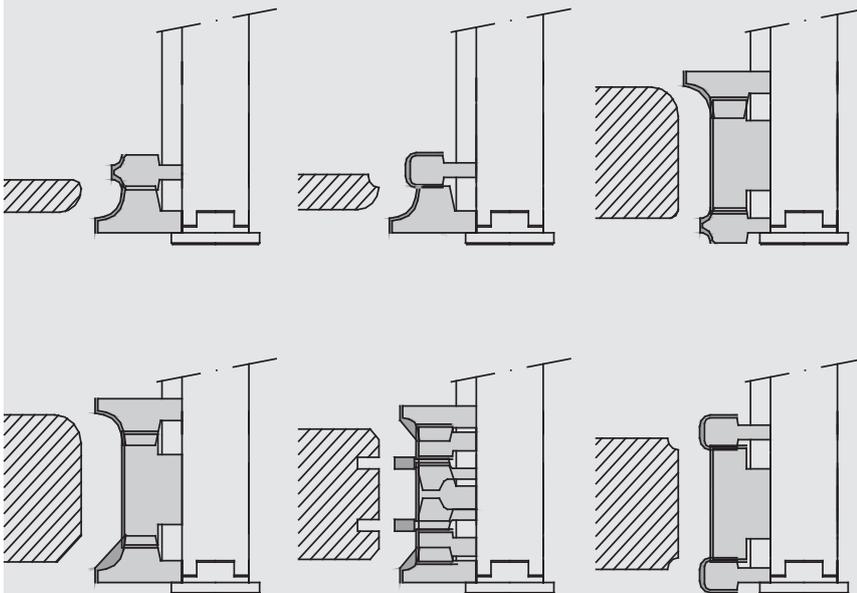
- Peut être élargi en porte-outils à chanfrein ou à gorge
- Autres possibilités, voir exemples d'applications
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 9210474
- Mandrin à queue à commander séparément

R	Ø D	Ø D1	B	Ø d	Z		Ident-No.
2, 3	78	70	8,0-21	25	2	B, C-1, B	199336
2, 3	78	70	14-31	25	2	B, H-1, B	199339
2, 3	78	70	24-41	25	2	B, J-1, B	199342
2, 3	78	70	34-62	25	2	B, S, B	199749
2, 3	78	70	54-75	25	2	B, M, B	199750
4, 5, 6	82	70	16-26	25	2	F-1, C-1, F-2	199345
4, 5, 6	82	70	20-36	25	2	F-1, H-1, F-2	199349
4, 5, 6	82	70	30-46	25	2	F-1, J-1, F-2	199353
4, 5, 6	82	70	40-66	25	2	F-1, S, F-2	199755
4, 5, 6	82	70	60-74	25	2	F-1, M, F-2	199756
8, 10	90	70	22-34	25	2	U-1, C-1, U-2	199357
8, 10	90	70	22-44	25	2	U-1, H-1, U-2	199360
8, 10	90	70	29-54	25	2	U-1, J-1, U-2	199363
8, 10	90	70	38-72	25	2	U-1, S, U-2	199761
8, 10	90	70	58-74	25	2	U-1, M, U-2	199762
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Exemples d'utilisation du Modula



Autres combinaisons



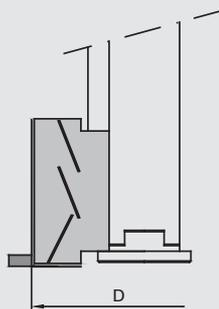
- | En cas de fortes variations des épaisseurs de matière, les deux outils sont montés en inférieur
- | Les épaisseurs de matière sont entrées dans le programme et l'usinage se fait en deux phases

128660

Porte-outils HW à dresser/feuillurer Modula

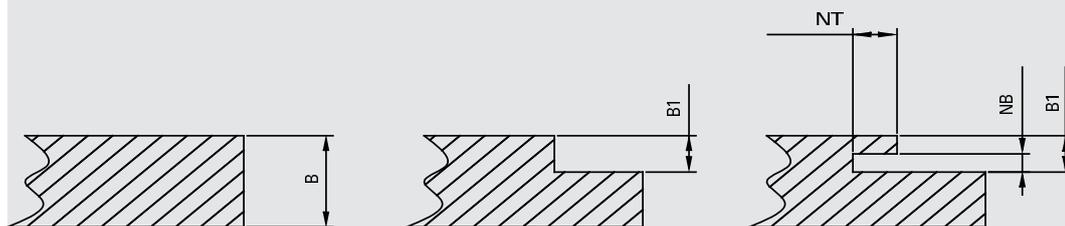
Produit

Schéma

LEUCO
CNC

Carbure [HW]

MEC



Machine / Application

| Machines CNC
 | Pour dresser et feuillurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

| Corps d'outil en Aluminium
 | Avec angle d'axe alterné
 | Coupes disposés en forme hélicoïdale
 | Nombre de dents en base Z= 2
 | n max = 15.000 t/min

Avantages

| Performance efficace avec un faible effort de coupe

Renseignements

| Couteau à rainure optionnel
 | Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
 | Set de montage Ident-No. 9210474
 | Mandrin à queue à commander séparément

Ø D	B	B1	Ø d	Z	Ident-No.
80	71	20-70	25	2+2+2	9203782
80	91	20-90	25	2+2+2	9206050
80	127	20-126	25	2+2+2	9206515
120	100		25	4	9209449
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Traceur	14	14	2.0	150558	10	003079
Plaquettes réversibles jusqu'à 2006	16	12	1.5	150515	10	876623
Plaquettes réversibles	18	12	1.5	150515	10	9206316
Plaquettes réversibles	20	12	1.5	150515	10	9215959
Plaquette réversible	100	12	1.5	150515	10	9209451
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Options: Couteaux à rainurer additionnels	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	8,0	150512	10	879869
	5,0	8,0	150512	10	888748
	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Liston de pression	100x11x10	9209449	925300	1	9209452
Vis sans tête	M6x20	9209449	995161	2	9204674
Liston de pression	18x10x10,8	9203782, 9206050, 9206515	925300	2	872689
Liston de pression	21,3x10x10,8	9203782, 9206050, 9206515	925300	2	9203785
Vis sans tête	M6x16 SW3	9203782, 9206050, 9206515	995161	10	001617
Vis à tête fraisée	Pour traceurs M5x7 T15	9203782, 9206050, 9206515	995125	10	900512
Vis noyée	M5x11 T20	9203782, 9206050, 9206515	995125	10	879871
Tournevis	SW3x100	pour tous	985730	1	166090
Tournevis	T15x80	9203782, 9206050, 9206515	985730	1	171188
	[mm]				

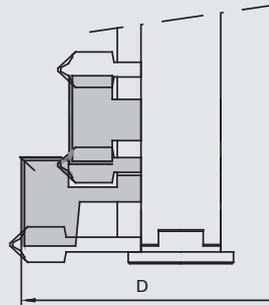
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Tournevis	T20x100	9203782, 9206050, 9206515	985730	1	166092
Butées magnétiques	1,0 [mm]	9203782, 9206050, 9206515	997800	1	166094

128660

Garnitures feuillure de porte Modula HW

Produit

Schéma

LEUCO
CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

| Machines CNC
 | Pour l'usinage des feuillures de portes

Exécution

| Avec angle d'axe
 | Nombre de dents en base Z= 2
 | Ø = 100 mm: n max = 14.500 t/min
 | Point zéro conservé

Avantages

| Grande flexibilité grâce à une construction modulaire
 | Réglage simplifié au moyen de bagues

Renseignements

| En cas de variétés de portes le recouvrement est réalisé dans un deuxième passage avec l'outil inférieur
 | Peut être élargi en porte-outils à chanfrein, à gorge ou à arrondir
 | Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
 | Set de montage Ident-No. 9210474
 | Mandrin à queue à commander séparément

Ø D	B1	B2	Ø d	Tmax	Z	Ident-No.
96	15-28	14-18	25	13	2	199722
96	15-28	24-38	25	13	2	199723
96	22-38	24-38	25	13	2	199724
100	15-28	14-28	25	15	2	199725
100	15-28	24-38	25	15	2	199726
100	22-38	24-38	25	15	2	199727
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Options 1

	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Traceurs à arrondir	1,0 [mm]	13 [mm]	15 [mm]	2.0 [mm]	150552	10 [p.]	888476

Couteaux à rainurer

	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0 [mm]	8,0 [mm]	150512	10 [p.]	879869
	5,0 [mm]	8,0 [mm]	150512	10 [p.]	888747

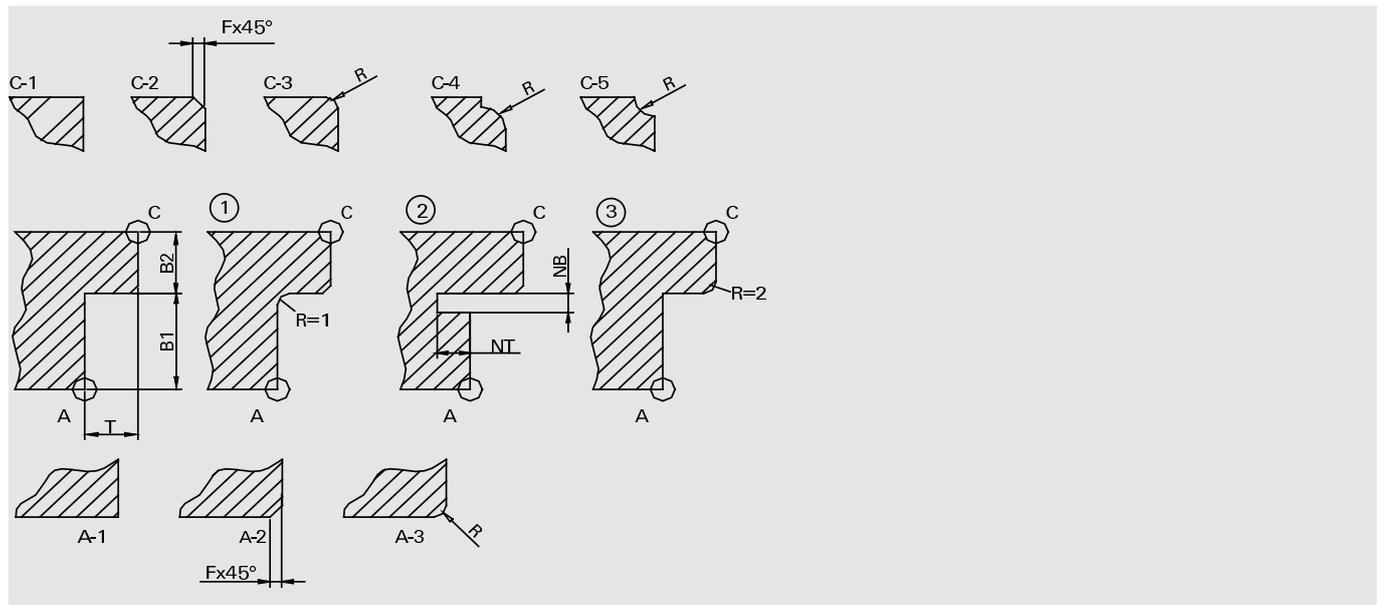
Pièces de rechange

	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis noyée	Pour couteaux à rainurer M5x11 T20 [mm]	995125	10 [p.]	879871

Options 2

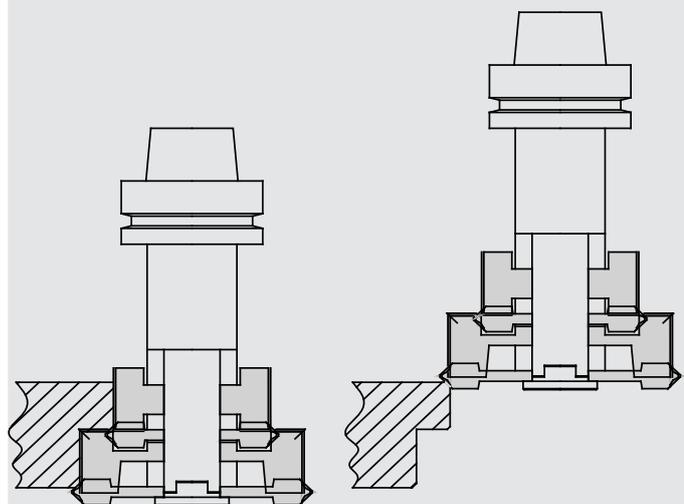
	R	∠ de chanfrein	Tmax	Porte-outil	Class-No.	Ident-No.
A-2		45	13	E	120610	888737
A-3	2,0		13	E	120610	888738
A-3	3,0		13	E	120610	888739
A-2		45	15	A	120610	879845
A-3	2,0		15	A	120660	881168
A-3	3,0		15	A	120660	881169
	[mm]	[°]	[mm]			

Options2	R	∠ de chan-frein	Tmax	Porte-outil	Class-No.	Ident-No.
C-2		45		B	120610	879830
C-3	2,0			B	120610	881166
C-3/4	3,0			B	120610	881167
C-3	4,0			F-1	120610	879984
C-3	5,0			F-1	120610	881170
C-3/4	6,0			F-1	120610	881171
C-3	8,0			U-1	120610	881880
C-3/4	10			U-1	120610	881881
C-5	3,0			N	120610	879859
C-5	4,0			N	120610	881164
C-5	5,0			K	120610	879858
C-5	6,0			K	120610	881165
	[mm]	[°]	[mm]			



Application garniture de porte Modula

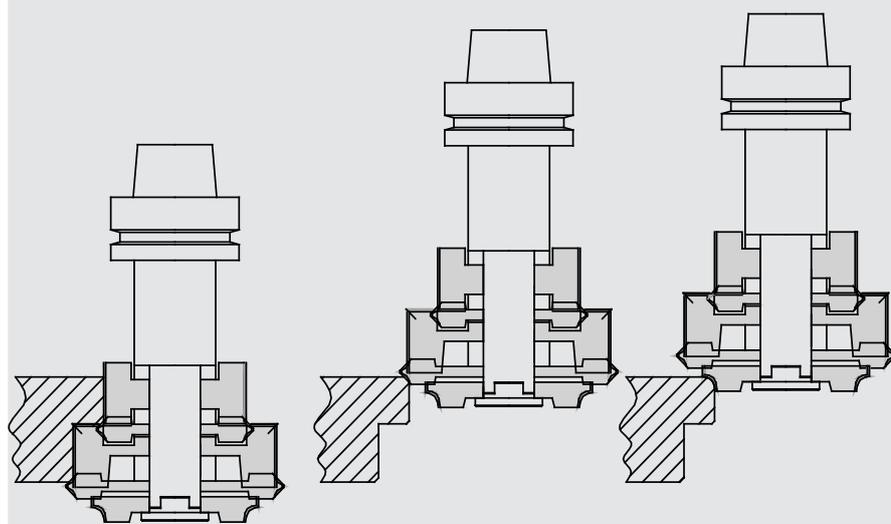
Exemples d'application pour différentes épaisseurs de portes
L'utilisation se fait en deux opérations de travail



1 ère opération d'usinage

2 ème opération d'usinage

Exemples d'application avec des outils complémentaires pour des portes individuelles



1 ère opération d'usinage

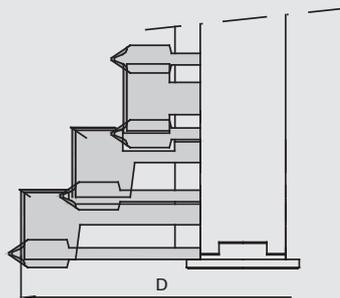
2. Opération de travail chanfreiner,
arrondir ou bâton sont toutes des
opérations qui peuvent être abordés

128660

Garnitures double recouvrement Modula HW

Produit

Schéma

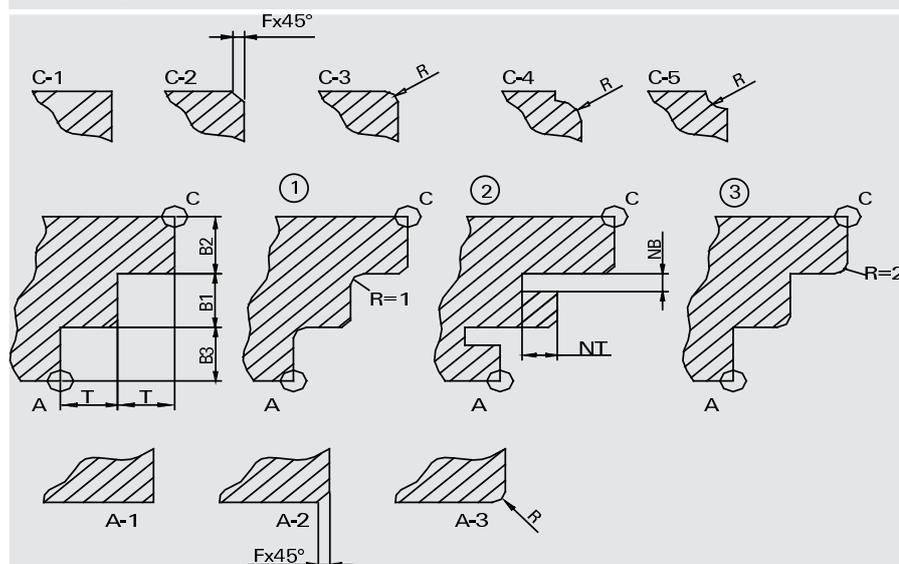


LEUCO
CNC

Carbure [HW]

MEC

Exemple d'application



Machine / Application

- Machine CNC
- Pour l'usinage des feuillures de portes

Exécution

- Avec angle d'axe
- Nombre de dents en base Z = 2
- Point zéro conservé
- n max = 11.500 t/min

Avantages

- Grande flexibilité grâce à une construction modulaire
- Réglage simplifié au moyen de bagues

Renseignements

- Peut être élargi en porte-outils à chanfrein, à gorge ou à arrondir
- Garniture standard : Chant A et C
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 9210474
- Mandrin à queue à commander séparément

Ø D	B1	B2	B3	Ø d	Tmax		Ident-No.
130	15-28	15-28	14-28	25	15	H-1, B, T-3, A, T-5	199781
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Options 1	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Traceurs à arrondir	1,0	13	15	2,0	150552	10	888476
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Options 2	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
Couteau à rainurer	4,0	8,0	150512	10	879869
Couteau à rainurer	5,0	8,0	150512	10	888747
	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.	
Vis noyée	Pour couteaux à rainure	M5x11 T20	995125	10	879871
		[mm]		[p.]	

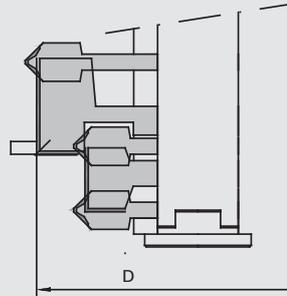
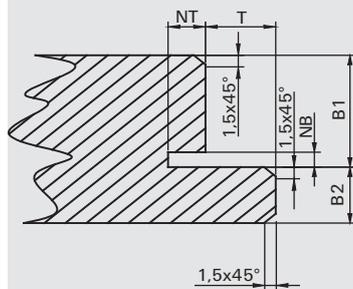
Options	R	∠ de chanfrein	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.
A-2		45	Y	120610	1	880580
A-3	2,0		Y	120660	1	880581
A-3	3,0		Y	120660	1	880582
C-2		45	B	120610	1	879830
C-3	2,0		B	120610	1	881166
C-3/4	3,0		B	120610	1	881167
C-3	4,0		F-1	120610	1	879984
C-3	5,0		F-1	120610	1	881170
C-3/4	6,0		F-1	120610	1	881171
C-3	8,0		U-1	120610	1	881880
C-3/4	10		U-1	120610	1	881881
C-5	3,0		N	120610	1	879859
C-5	4,0		N	120610	1	881164
C-5	5,0		K	120610	1	879858
C-5	6,0		K	120610	1	881165
	[mm]	[°]				

128660

Garnitures recouvrement de châssis Modula HW avec chanfrein

Produit

Schéma

LEUCO
CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

| Machines CNC
 | Pour la fabrication de châssis feuillurés

Exécution

| Garniture avec angles chanfreinés et rainure 4 x 8 mm
 | Avec angle d'axe
 | Nombre de dents en base Z= 2
 | $\varnothing = 100$ mm: n max = 14.500 t/min

Avantages

| Grande flexibilité grâce à une construction modulaire
 | Réglage simplifié au moyen de bagues

Renseignements

| Disponible également en rotation à gauche et pour feuillurer
 | Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
 | Set de montage Ident-No. 9210474
 | Mandrin à queue à commander séparément

\varnothing D	B1	B2	\varnothing d	Tmax		Ident-No.
96	15-30	8-20	25	13	C-2, 2xB, T-2, E	199747
96	22-40	14-30	25	13	H-2, 2xB, T-7, E	199746
100	15-30	8-20	25	15	C-2, 2xB, T-4, A	199745
100	22-40	14-30	25	15	H-2, 2xB, T-9, A	199748
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Couteaux à rainurer

B

Tmax

Class-No.

VP

Ident-No.

4,0

8,0

150512

10

879869

5,0

8,0

150512

10

888747

[mm]

[mm]

[p.]

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

VP

Ident-No.

Vis noyée

Pour couteaux à rainurer

M5x11 T20

995125

10

879871

[mm]

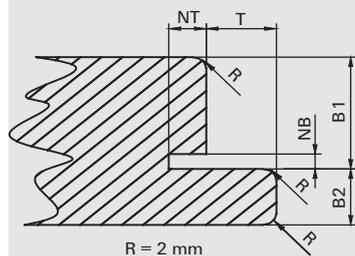
[p.]

128660

Garnitures recouvrement de châssis Modula HW avec rayon

Produit

Schéma

LEUCO
CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

Machine / Application
 | Machines CNC
 | Pour la fabrication de châssis feuillurés

Exécution

Exécution
 | Garniture avec angles arrondis et rainure 4 x 8 mm
 | Avec angle d'axe
 | Nombre de dents en base Z= 2
 | $\varnothing = 100$ mm: n max = 14.500 t/min

Avantages

Avantages
 | Grande flexibilité grâce à une construction modulaire
 | Réglage simplifié au moyen de bagues

Renseignements

Renseignements
 | Disponible également en rotation à gauche et pour feuillurer
 | Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
 | Set de montage Ident-No. 9210474
 | Mandrin à queue à commander séparément

\varnothing D	B1	B2	\varnothing d	Tmax		Ident-No.
96	15-30	8-20	25	13	C-2, 2xB, T-2, E	199777
96	22-40	14-30	25	13	H-2, 2xB, T-7, E	199778
100	15-30	8-20	25	15	C-2, 2xB, T-4, A	199779
100	22-40	14-30	25	15	H-2, 2xB, T-9, A	199780
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Couteaux à rainurer	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	8,0	150512	10	879869
	5,0	8,0	150512	10	888747
	[mm]	[mm]		[p.]	

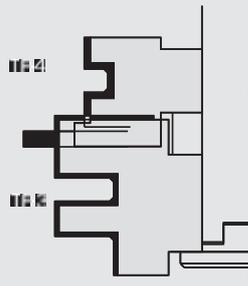
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis noyée	Pour couteaux à rainure M5x11 T20 [mm]	995125	10	879871
			[p.]	

128660

Garnitures chambranle Modula HW

Produit

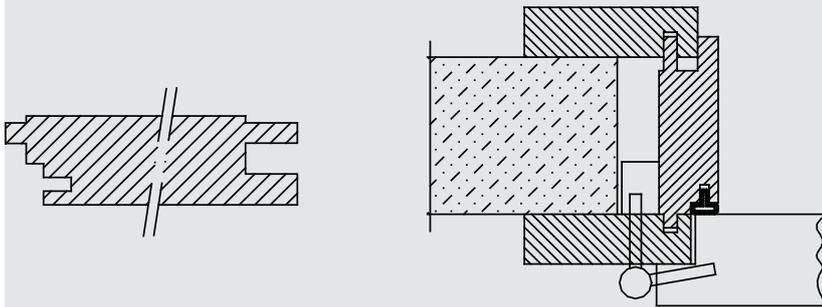
Schéma

LEUCO
CNC

Carbure [HW]

MEC

Exemple d'application



Machine / Application

| Machines CNC
 | Pour la fabrication des
 chambranles de portes en bois
 massifs ou les dérivés du bois

Exécution

| Nombre de dents en base Z= 2
 | n max = 14.500 t/min

Avantages

| Grande flexibilité grâce à une
 construction modulaire
 | Réglage simplifié au moyen de
 bagues

Renseignements

| Usinage des deux cotés avec
 la même garniture
 | Sur demande pour une
 utilisation unilatérale
 | Les clés ne sont pas com-
 prises dans la livraison
 | Set de montage Ident-No.
 9210474
 | Mandrin à queue à com-
 mander séparément

Ø D	B1	Ø d	Tmax		Ident-No.
100 [mm]	25-30 [mm]	25 [mm]	15 [mm]	TF-3, TF-4	9202895

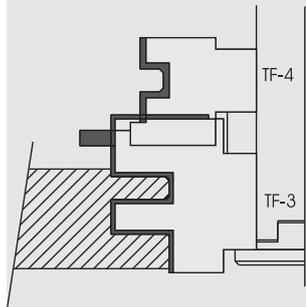
Plaquettes réversibles	B	H	S	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquettes profil réversibles	10	13.5	1.5	Jusqu'à 2006	151556	10	888963
Plaquettes profil réversibles	22,3	18	2.0	TF-4	151556	10	885906
Plaquettes profil réversibles	41	28.2	2.0	TF-3	151556	10	9202581
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

Couteaux à rainurer	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	13	150512	10	881180
	[mm]	[mm]		[p.]	

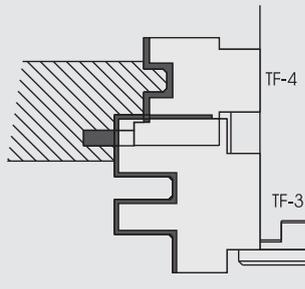
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis noyée	M5x11 T20	995125	10	879871
	[mm]		[p.]	

Application garniture de porte Modula

Exemples d'application avec les outils standards
L'utilisation se fait en deux opérations de travail

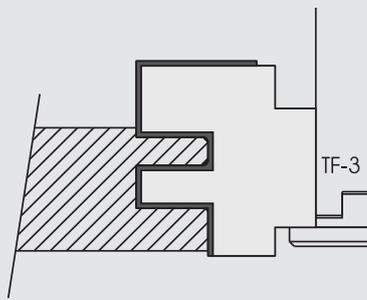
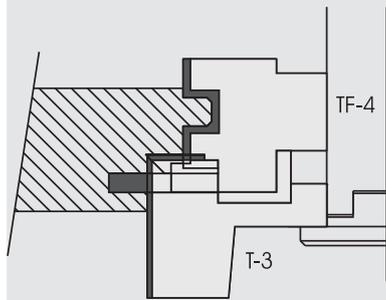


1 ère opération d'usinage

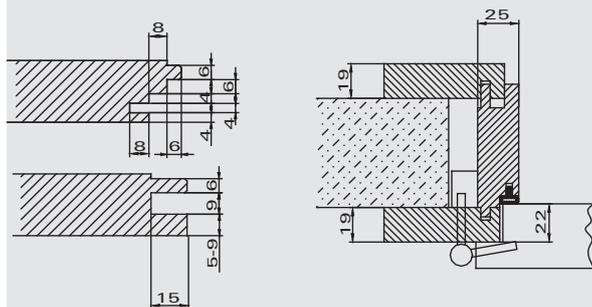


2 ème opération d'usinage

Exemples d'application si le réglage en hauteur est insuffisant pour les outils standards
2 outillages en utilisation



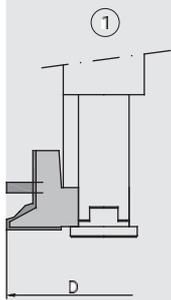
dimensions



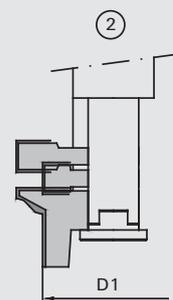
128660

Garnitures de contre-profil HW Modula - une face

Produit



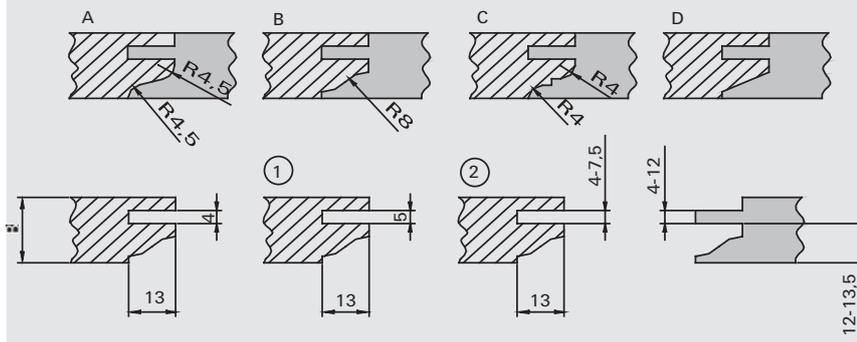
Schéma

LEUCO
CNC

Carbure [HW]

MEC

Exemple d'application



Machine / Application

| Machines CNC
 | Pour le long et le contre
 profilage d'éléments de
 meubles, ex. façades de portes,
 boiseries

Exécution

| Nombre de dents en base Z= 2
 | $\varnothing = 100$ mm: n max = 14.500
 t/min

Avantages

| Possibilité de réaliser 4 profils
 avec le même corps
 | Usinage complet en une
 opération

Renseignements

| Livré en standard pour le profil
 B, rainure 4 x 13 mm
 | Rainure optionnelle 5x13 mm
 ou extensible 4-7,5x13 mm
 | Disponible pour rotation à
 droite ou à gauche
 | Les clés ne sont pas com-
 prises dans la livraison
 | Set de montage Ident-No.
 9210474
 | Mandrin à queue à comman-
 der séparément

$\varnothing D$	$\varnothing D1$	B	$\varnothing d$	Type	Ident-No.
96	70	20-27	25	1 X-2, rainure 4	199775
96	70	20-27	25	2 X-1, G, W	199776
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Options 1	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
Couteau à rainurer	5,0	13	150512	10	879870
	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis noyée	Pour couteaux à rainure M5x11 T20	995125	10	879871
	[mm]		[p.]	

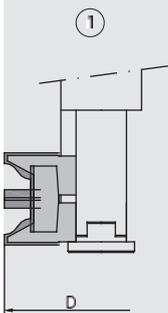
Options 2	B	Tmax	Class-No.	Ident-No.
Fraise Q	4,0	13	120200	881153
	[mm]	[mm]		

Plaquettes interchangeables	B	H	S	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil A gauche	30	26	2.0	X-1	151521	10	882465
Profil A droit	30	26	2.0	X-2	151522	10	882466
Profil B gauche	30	26	2.0	X-1	151521	10	882463
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

Plaquettes interchangeables	B	H	S	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil B droit	30	26	2.0	X-2	151522	10	882464
Profil C gauche	30	26	2.0	X-1	151521	10	882461
Profil C droit	30	26	2.0	X-2	151522	10	882462
Profil D gauche	30	26	2.0	X-1	151521	10	882467
Profil D droit	30	26	2.0	X-2	151522	10	882468
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

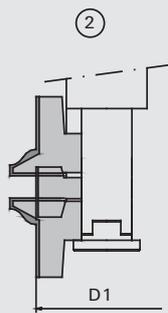
128660
Garnitures de contre-profil HW Modula - deux faces

Produit



①

Schéma



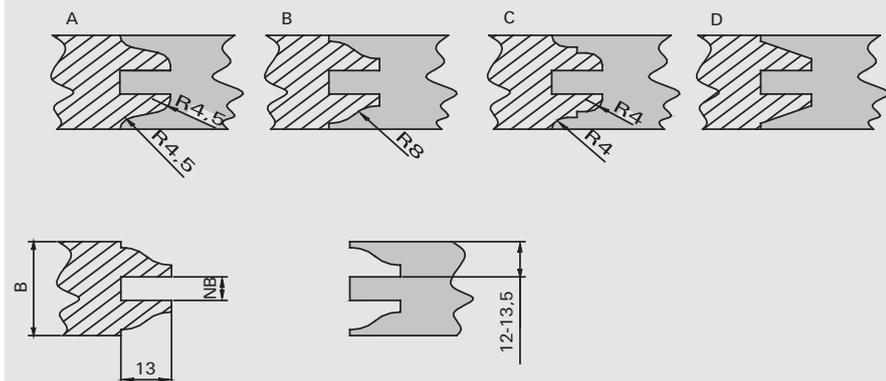
②

LEUCO
CNC

Carbure [HW]

MEC

Exemple d'application



<p>Machine / Application</p> <ul style="list-style-type: none"> Machines CNC Pour le long et le contre profilage d'éléments de meubles, ex. portes dans les bois durs et les dérivés du bois 	<p>Exécution</p> <ul style="list-style-type: none"> Nombre de dents en base Z= 2 Ø 100 mm: n max = 14.500 t/min 	<p>Avantages</p> <ul style="list-style-type: none"> Possibilité de réaliser 4 profils avec le même corps Usinage complet en une opération 	<p>Renseignements</p> <ul style="list-style-type: none"> Livré en standard pour le profil B, rainure 8 - 15 x 13 mm Rainure optionnelle 5 - 9,5 x 13 mm Disponible pour rotation à droite ou à gauche Les clés ne sont pas comprises dans la livraison Set de montage Ident-No. 9210474 Mandrin à queue à commander séparément
---	--	--	---

Ø D	Ø D1	B	Ø d	Type	Ident-No.
96	70	34-42	25	1	X-1, X-2
96	70	34-42	25	2	X-1, C-1, X-2
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquette réversible	20	12	1.5	C	150515	10	003082
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

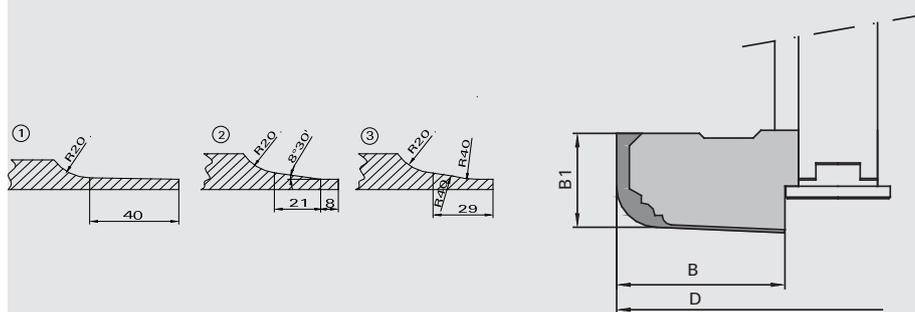
Couteaux à rainurer	B	Tmax	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.	
	8	13	X-1	150512	10	882483	
	8	13	X-2	150512	10	882460	
	5,0	13	X-1, X-2	150512	10	879870	
	[mm]	[mm]			[p.]		
Pièces de rechange	Dimension			Class-No.	VP	Ident-No.	
Vis noyée	Pour couteaux à rainure			M5x11 T20	995125	10	879871
				[mm]	[p.]		
Plaquettes interchangeables	B	H	S	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil A gauche	30	26	2.0	X-1	151521	10	882465
Profil A droit	30	26	2.0	X-2	151522	10	882466
Profil B gauche	30	26	2.0	X-1	151521	10	882463
Profil B droit	30	26	2.0	X-2	151522	10	882464
Profil C gauche	30	26	2.0	X-1	151521	10	882461
Profil C droit	30	26	2.0	X-2	151522	10	882462
Profil D gauche	30	26	2.0	X-1	151521	10	882467
Profil D droit	30	26	2.0	X-2	151522	10	882468
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

128660

Porte-outils HW plate-bande Modula

Produit

Schéma

LEUCO
CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

| Machines CNC
 | Pour surfacer et profiler dans les bois durs et les dérivés du bois

Exécution

| Nombre de dents en base Z= 2
 | $\varnothing = 140$ mm: n max = 9.000 t/min

Avantages

Renseignements

| Autres profils possibles sur demande
 | Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
 | Set de montage Ident-No. 9210474
 | Mandrin à queue à commander séparément

R	$\varnothing D$	B	B1	$\varnothing d$	Ident-No.
20	140	55	30	25	888504
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Plaquette de bout	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	48	12	1.5	151521	10	888511 s
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

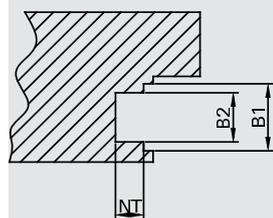
Plaquette périphérique	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	20	30	25	1.5	151766	10	889076 s
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Fer de soutien pour plaquette périphérique	R	B	H	Class-No.	VP	Ident-No.
	20	30	25	925300	2	889077
	[mm]	[mm]	[mm]			

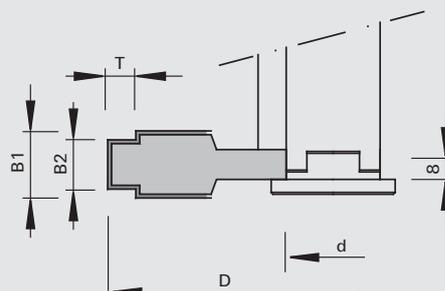
128660

Porte-outils HW rainure étagée Modula

Produit



Schéma

LEUCO
CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machine CNC
- Pour le rainurage des bois massifs et dérivés pour les serrures de sécurité et ferrures

Exécution

- Nombre de dents en base $Z=2$
- n max = 12.000 t/min

Avantages

- Moins d'arrachement grâce à la coupe décomposée

Renseignements

- Utilisation contre l'avance
- Les rainures étagées de 18 et 20 mm sont réalisables avec le même porte-outils par changement des plaquettes profil
- Possibilité de combinaison avec d'autres porte-outils Modula
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 9210474
- Mandrin à queue à commander séparément

Ø D	B1	B2	Ø d	Tmax	Type	Ident-No.
120	18,1	13,2	25	7,5	R	879990
120	20,1	15,2	25	7,5	R	881190
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes interchangeables	B	B1	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	18,1	13,2	20	2,0	150515	10	881106
	20,1	15,2	20	2,0	150515	10	881183
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

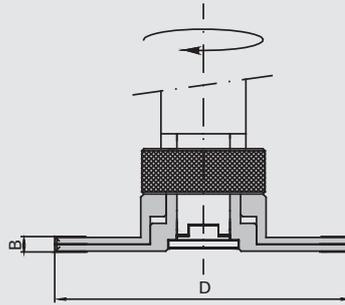
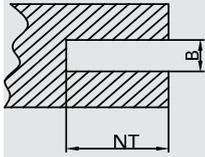
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis sans tête	M5x10	995161	10	881087
Coins de serrage	B=18	925300	2	881105
Butées magnétiques	1,0	997800	1	166094
	[mm]		[p.]	

128660

Porte-outils HW à rainer Modula

Produit

Schéma


LEUCO
CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour le rainurage dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- | Nombre de dents en base Z= 2
- | n max = 11.000 t/min

Avantages

- | Unité réglable hors paire avec manchon fileté

Renseignements

- | Positionnement sans jeu au moyen de bague de réglage
- | Réglage fin de 0,1mm
- | Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- | Set de montage Ident-No. 9210474
- | Mandrin à queue à commander séparément

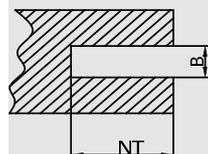
Ø D	B	Ø d	Tmax	Z		Ident-No.
140	4,0-7,5	25	40	4+4+4	avec VS	889645
140	7,5-11	25	40	4+2+4	avec VS	889876
150	10-18	25	45	2+2+4	avec VS	9201087
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes réversibles	B	H	S	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquette réversible	9	12	1.5	889876	150515	10	167256
Plaquettes réversibles	9,6	12	1.5	9201087	150515	10	171163
Plaquette réversible	7,5	12	1.5	889645, 889876	150515	10	052543
Traceur	14	14	1.2	889645, 889876	150558	10	163701
Traceur	14	14	2.0	9201087	150558	10	003079
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

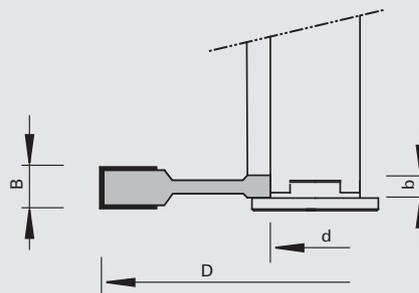
128660

Porte-outils HW Modula Planet

Produit



Schéma



LEUCO
CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- l Machines CNC
- l Pour l'usinage d'échancrures dans des bois massifs et des dérivés du bois pour les ferrures et le logement de joints (Planet) sur portes

Exécution

- l Nombre de dents $Z = 3 + 3$
- l $n \text{ max} = 10.100 \text{ t/min}$

Avantages

- l Réduction de l'effort de coupe et moins d'arrachement par la décomposition des tranchants

Renseignements

- l Utilisation avec l'avance
- l Montage possible à droite ou à gauche
- l Possibilité de combinaison avec d'autres porte-outils Modula
- l Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- l Set de montage Ident-No. 9210474
- l Mandrin à queue à commander séparément

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
150	13,1	7,0	25	3+3	I	9206343
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes interchangeable	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	7,0	12	1,5	Jusqu'à 1999	150515	10 881453
	9	12	1,5	dès 2000	150515	10 167256
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis sans tête	M5x10	995161	10	881087
Coin de serrage	B=7,2	925100	2	870829
Butées magnétiques	1,0	997800	1	166094
	[mm]			[p.]

120210

Porte-outils HW individuels Modula - Z=2 à dresser et feullurer

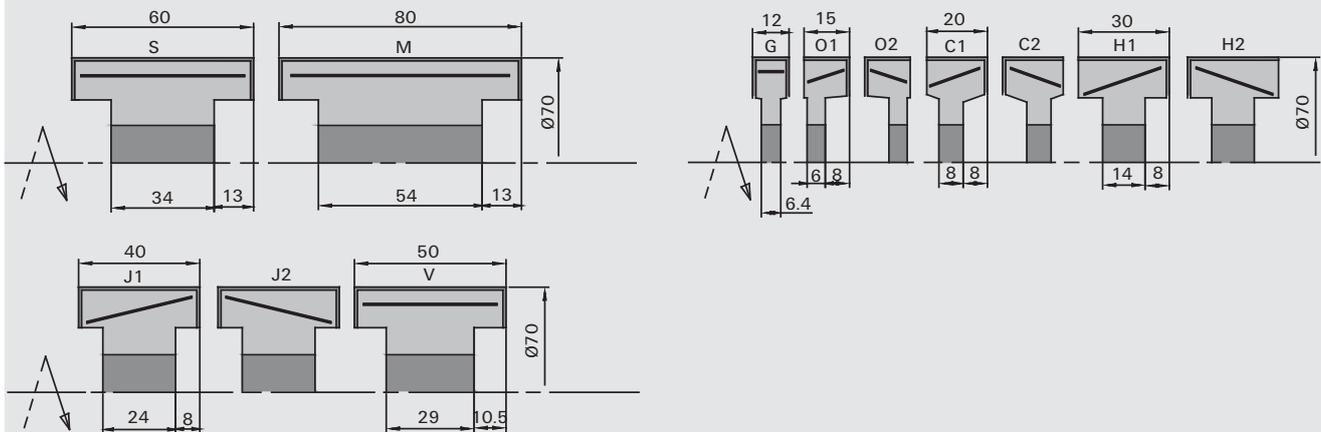
Produit

Schéma

LEUCO
CNC

Carbure [HW]

MEC



Machine / Application

| Machines CNC
 | Pour dresser et feullurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

| Porte-outils de B = 15 mm à 40 mm avec angle d'axe
 | Nombre de dents Z = 2
 | n max = 14.500 t/min

Avantages

Renseignements

| Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula
 | Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
 | Set de montage Ident-No. 9210474

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
70	12	6.4	25	2	G	879829
70	15	6.0	25	2	O-1	879828
70	15	6.0	25	2	O-2	879833
70	20	8.0	25	2	C-1	879827
70	20	8.0	25	2	C-2	879832
70	30	14	25	2	H-1	879854
70	30	14	25	2	H-2	879855
70	40	24	25	2	J-1	882012
70	40	24	25	2	J-2	882013
70	50	29	25	2	V	9201908
70	60	34	25	2	S	888526
70	80	54	25	2	M	888527
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes réversibles	B	H	S	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquette réversible	12	12	1.5	G	150515	10	003080
Plaquette réversible	15	12	1.5	O-1, O-2	150515	10	003081
Plaquette réversible	20	12	1.5	C-1, C-2	150515	10	003082
Plaquette réversible	30	12	1.5	H-1, H-2	150515	10	003083
Plaquette réversible	40	12	1.5	J-1, J-2	150515	10	164078
Plaquette réversible	50	12	1.5	V	150515	10	003085
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

Plaquettes réversibles	B	H	S	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquette réversible	60	12	1.5	S	150515	10	003086
Plaquettes réversibles	80	12	1.5	M	150512	10	888545
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

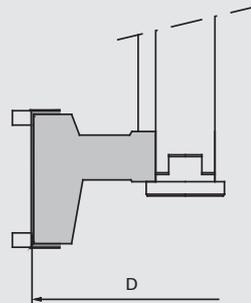
Pièces de rechange	Dimension	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis sans tête	M5x10		995161	10	881087
Coins de serrage	B=10	G, O-1, O-2	925300	2	164526
Coins de serrage	B=18	C-1, C-2	925300	2	164076
Coins de serrage	B=30	H-1, H-2	925300	2	164185
Coins de serrage	B=40	J-1, J-2	925300	2	882014
Coins de serrage	B=50	V	925300	2	883382
Coins de serrage	B=60	S	925300	2	888543
Coins de serrage	B=80	M	925300	2	888544
Butées magnétiques	1,0		997800	1	166094
	[mm]			[p.]	

120260

Porte-outils à feullurer individuels Modula HW - Z=3 + Z=4

Produit

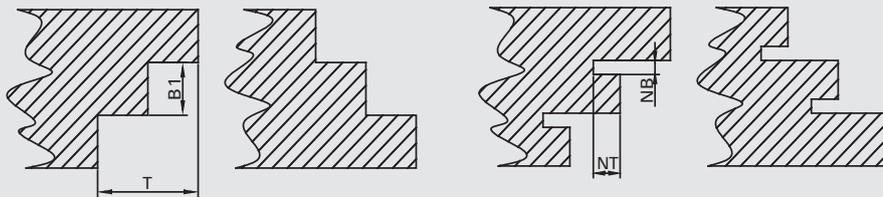
Schéma



LEUCO
CNC

Carbure [HW]

MEC



Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour dresser et feullurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- | Nombre de dents Z=3 + Z=4
- | Avec angle d'axe
- | Corps d'outil en Aluminium
- | n max = 10.700 t/min

Avantages

Renseignements

- | Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula
- | Couteau à rainure optionnel
- | Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- | Set de montage Ident-No. 9210474

Ø D	B	b	Ø d	Tmax	Z	Ident-No.
140	38	25.6	25	47	3+6+6V	9205913
140	48	35.6	25	47	3+6+6V	9205912
140	60,4	30	25	47	4+4+8V	9208731
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

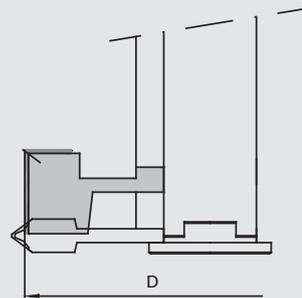
Plaquettes réversibles		B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.	
Traceur		14	14	2.0	150558	10	003079	
Plaquettes réversibles		39,2	12	1.5	150515	10	9203225	
Plaquettes réversibles		49,2	12	1.5	150515	10	9203226	
Plaquette réversible		60	12	1.5	150515	10	003086	
Couteau à rainurer		4,0	8,0		150512	10	879869	
Couteau à rainurer		4,0	13		150512	10	881180	
Couteau à rainurer		5,0	8,0		150512	10	888747	
Couteau à rainurer		5,0	8,0		150512	10	888748	
Couteau à rainurer		5,0	13		150512	10	888749	
Couteau à rainurer		5,0	13		150512	10	888750	
		[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	
Pièces de rechange		Dimension		pour Ident-No.		Class-No.	VP	Ident-No.
Vis noyée	Pour couteaux à rainure	M5x11 T20		pour tous		995125	10	879871
Vis à tête fraisée	Pour traceurs	M5x7 T15		pour tous		995125	10	900512
Vis sans tête		M6x20		pour tous		995161	2	9204674
Coins de serrage		B=38		9205913		925300	2	9205914
Coins de serrage		B=48		9205912		925300	2	9201835
Liston de pression		B=58		9208731		925300	2	876809
		[mm]						[p.]

120210

Porte-outils HW individuels Modula - Z=2 à feullurer

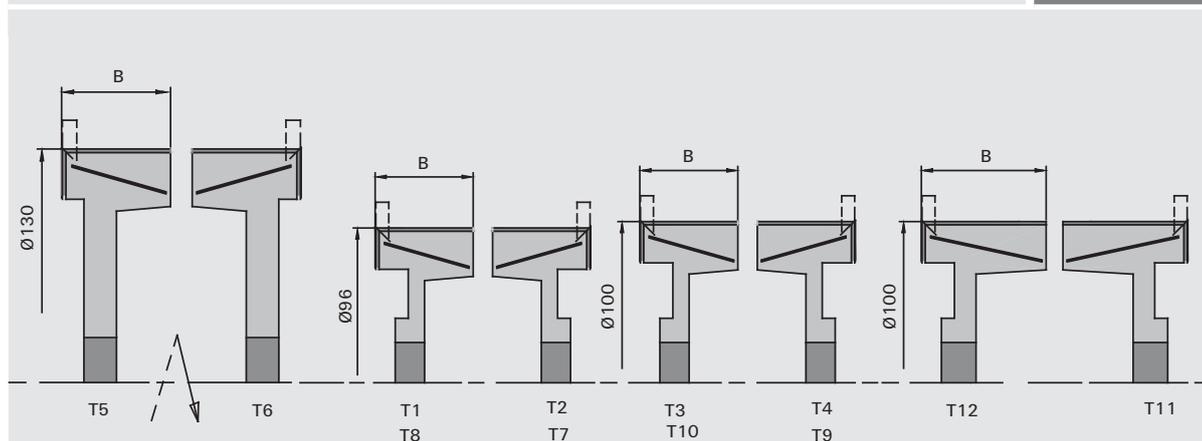
Produit

Schéma

LEUCO
CNC

Carbure [HW]

MEC



Machine / Application

| Machines CNC
 | Pour dresser et feullurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

| Nombre de dents Z = 2
 | Avec angle d'axe
 | Ø 100 mm: n max = 14.500 t/min
 | Ø 130 mm: n max = 11.500 t/min

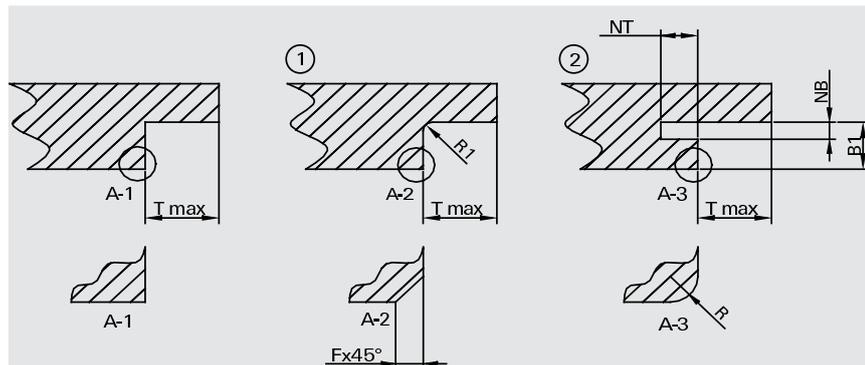
Avantages

| Grande flexibilité grâce à une construction modulaire

Renseignements

| Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula
 | Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
 | Set de montage Ident-No. 9210474

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
96	30	9.0	25	2+2V	T-1	888467
96	30	9.0	25	2+2V	T-2	888466
96	40	15.5	25	2+2V	T-8	889427
96	40	15.5	25	2+2V	T-7	889426
100	30	9.0	25	2+2V	T-3	888524
100	30	9.0	25	2+2V	T-4	888523
100	40	15.5	25	2+2V	T-10	889429
100	40	15.5	25	2+2V	T-9	889428
100	50	16	25	2+2V	T-12	9208892
100	50	16	25	2+2V	T-11	9208893
130	30	9.0	25	2+2V	T-5	888525
130	30	9.0	25	2+2V	T-6	888522
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			



Plaquettes réversibles	B	H	S	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.
Traceur	14	14	2.0	T-1 jusqu'à T-10	150558	10	003079
Traceurs à arrondir	13	15	2.0		150552	10	888476
Plaquette réversible	30	12	1.5	T-1 jusqu'à T-6	150515	10	003083
Plaquette réversible	40	12	1.5	T-7 jusqu'à T-10	150515	10	164078
Plaquette réversible	50	12	1.5	T-11, T-12	150515	10	003085
Couteau à rainurer	4,0	8,0			150512	10	879869
Couteau à rainurer	4,0	13		T-1 jusqu'à T-10	150512	10	881180
Couteau à rainurer	5,0	8,0		T-1, T-3, T-5, T-8, T-10, T12	150512	10	888747
Couteau à rainurer	5,0	8,0		T-2, T-4, T-6, T-7, T-9, T11	150512	10	888748
Couteau à rainurer	5,0	13		T-1, T-3, T-5, T-8, T-10	150512	10	888749
Couteau à rainurer	5,0	13		T-2, T-4, T-6, T-7, T-9	150512	10	888750
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

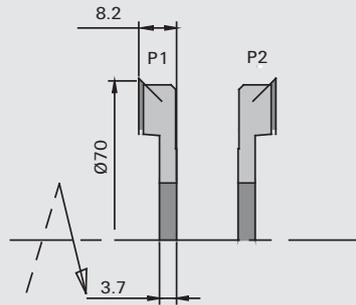
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.	
Vis noyée	Pour couteaux à rainure	M5x11 T20	995125	10	879871
Vis à tête fraisée	Pour traceurs	M5x7 T15	995125	10	900512
Vis sans tête		M5x10	995161	10	881087
Coins de serrage		B=30	925300	2	164185
Coins de serrage		B=40	925300	2	882014
Coins de serrage		B=50	925300	2	883382
Butées magnétiques	T-11, T-12	0,0	997800	1	016613
Butées magnétiques	T-1 jusqu'à T-10	1,0	997800	1	166094
	[mm]			[p.]	

120200

Porte-outils HW individuels Modula de débit

Produit

Schéma

LEUCO
CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- | Machines CNC
- | Pour la précope des bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- | Nombre de dents $Z = 2$
- | n max = 14.500 t/min

Avantages

Renseignements

- | Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula
- | Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- | Set de montage Ident-No. 9210474

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
70	8,2	3,7	25	2+2V	P-1	879831
70	8,2	3,7	25	2+2V	P-2	879834
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Traceur	14	14	2,0	150558	10	003079
Traceurs à arrondir	13	15	2,0	150552	10	888476
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

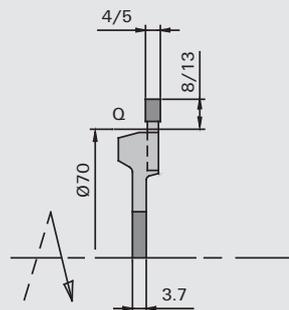
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête fraisée	M5x7 T15	995125	10	900512
	[mm]		[p.]	

120200

Porte-outils HW individuels Modula à rainurer

Produit

Schéma

LEUCO
CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

| Machines CNC
 | Pour le rainurage dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

| Nombre de dents Z = 2
 | n max = 14.500 t/min

Avantages

Renseignements

| Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula
 | Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
 | Set de montage Ident-No. 9210474

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	Type	Ident-No.
70	4,0	25	8,0	2	Q	879835
70	4,0	25	13	2	Q	881153
70	5,0	25	8,0	2	Q	881154
70	5,0	25	13	2	Q	881155
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Couteaux à rainurer	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	13	150512	10	881180
	4,0	8,0	150512	10	879869
	5,0	13	150512	10	879870
	5,0	8,0	150512	10	881179
	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.	
Vis noyée	Pour couteaux à rainure	M5x11 T20	995125	10	879871
		[mm]		[p.]	

120610

Porte-outils HW individuels Modula à chanfreiner

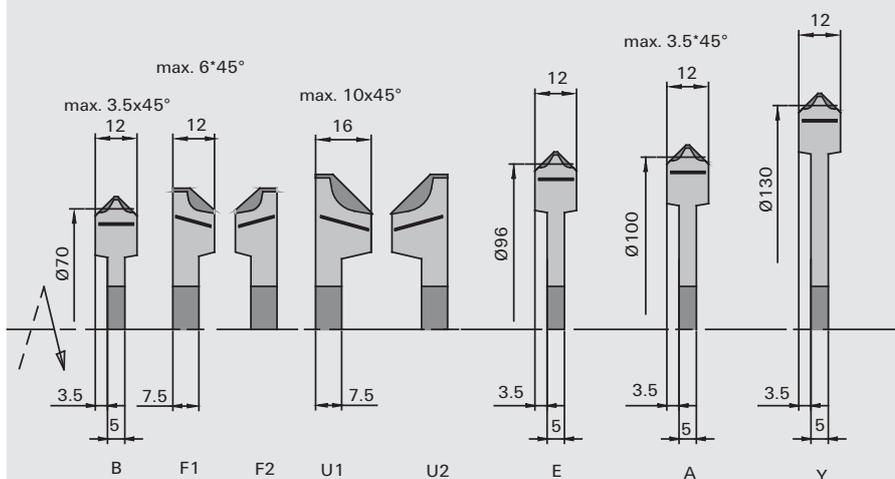
Produit

Schéma

LEUCO
CNC

Carbure [HW]

MEC



Machine / Application

l Machines CNC
l Pour le chanfreinage dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

l Nombre de dents $Z = 2$
l $\varnothing 108 \text{ mm}$: $n \text{ max} = 14.500$ t/min
l $\varnothing 138 \text{ mm}$: $n \text{ max} = 11.500$ t/min

Avantages

Renseignements

l Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula
l Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
l Set de montage Ident-No. 9210474

∠ chanfrein	∅ D	B	∅ d	Z	Type	Ident-No.
45	78	12	25	2	B	879830
45	82	12	25	2	F-1	881879
45	82	12	25	2	F-2	881878
45	90	16	25	2	U-1	881882
45	90	16	25	2	U-2	881885
45	104	12	25	2	E	888737
45	108	12	25	2	A	879845
45	138	12	25	2	Y	880580
[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes interchangeables

∠ de
chanfrein

B

S

Porte-outil

Class-No.

VP

Ident-No.

45

12

1.5

A, B, E, Y

151545

10

180792

45

12

2.0

F-1

151545

10

881855

45

12

2.0

F-2

151545

10

881856

45

16

2.0

U-1

151545

10

881874

45

16

2.0

U-2

151545

10

881875

[°]

[mm]

[mm]

[p.]

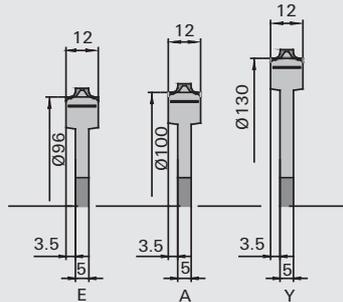
Pièces de rechange	Dimension	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis sans tête	M5x10		995161	10	881087
Coins de serrage	B=12	A, B, E, Y	925100	2	881496
Coins de serrage	B=10	F-1, F-2	925300	2	164526
Coins de serrage	B=16	U-1	925300	2	881876
Coins de serrage	B=16	U-2	925300	2	881877
Butées magnétiques	0,0		997800	1	016613
	[mm]			[p.]	

120210

Porte-outils HW individuels Modula à arrondir

Produit

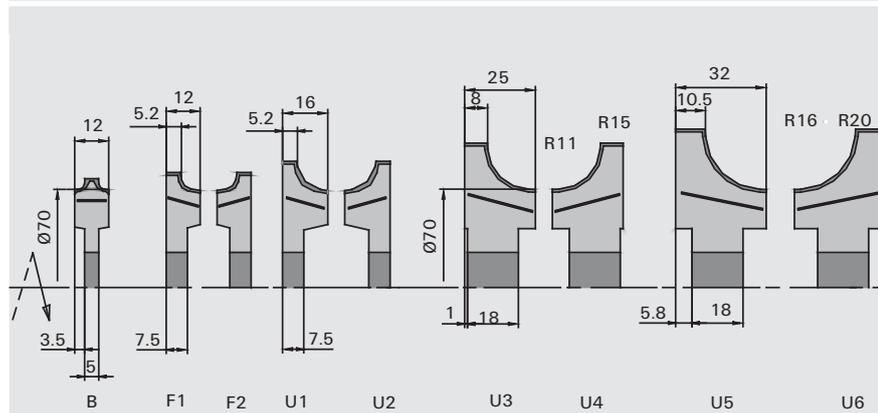
Schéma



LEUCO
CNC

Carbure [HW]

MEC



Machine / Application

- l Machines CNC
- l Pour arrondir des bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- l Nombre de dents Z = 2
- l Ø 108 mm: n max = 14.500 t/min
- l Ø 138 mm: n max = 11.500 t/min

Avantages

Renseignements

- l Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula
- l Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- l Set de montage Ident-No. 9210474

R	Ø D	B	Ø d	Z	Type	Ident-No.
2,0	78	12	25	2	B	881166
3,0	78	12	25	2	B	881167
4,0	82	12	25	2	F-1	879984
4,0	82	12	25	2	F-2	879985
5,0	82	12	25	2	F-1	881170
5,0	82	12	25	2	F-2	881172
6,0	82	12	25	2	F-1	881171
6,0	82	12	25	2	F-2	881173
8,0	90	16	25	2	U-1	881880
8,0	90	16	25	2	U-2	881883
10	90	16	25	2	U-1	881881
10	90	16	25	2	U-2	881884
2,0	104	12	25	2	E	888738
3,0	104	12	25	2	E	888739
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

R	Ø D	B	Ø d	Z	Type	Ident-No.
2,0	108	12	25	2	A	881168
3,0	108	12	25	2	A	881169
2,0	138	12	25	2	Y	880581
3,0	138	12	25	2	Y	880582
11	103	25	25	2	U-3	9202138
11	103	25	25	2	U-4	9202139
12	103	25	25	2	U-3	9202140
12	103	25	25	2	U-4	9202141
13	103	25	25	2	U-3	9202142
13	103	25	25	2	U-4	9202143
14	103	25	25	2	U-3	9202144
14	103	25	25	2	U-4	9202145
15	103	25	25	2	U-3	9202146
15	103	25	25	2	U-4	9202147
16	113	32	25	2	U-5	9202128
16	113	32	25	2	U-6	9202129
17	113	32	25	2	U-5	9202130
17	113	32	25	2	U-6	9202131
18	113	32	25	2	U-5	9202132
18	113	32	25	2	U-6	9202133
19	113	32	25	2	U-5	9202134
19	113	32	25	2	U-6	9202135
20	113	32	25	2	U-5	9202136
20	113	32	25	2	U-6	9202137
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes interchangeables	R	B	S	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.
	2,0	12	1.5	A, B, E, Y	151545	10	170340
	3,0	12	1.5	A, B, E, Y	151545	10	170341
	4,0	12	2.0	F-1	151545	10	881189
	4,0	12	2.0	F-2	151545	10	881188
	5,0	12	2.0	F-1	151545	10	881187
	5,0	12	2.0	F-2	151545	10	881186
	6,0	12	2.0	F-1	151545	10	879987
	6,0	12	2.0	F-2	151545	10	879988
	8,0	16	2.0	U-1	151545	10	881870
	8,0	16	2.0	U-2	151545	10	881871
	10	16	2.0	U-1	151545	10	881872
	10	16	2.0	U-2	151545	10	881873
	11	25	2.0	U-3	151545	10	9201953 o
	11	25	2.0	U-4	151545	10	9201954 o
	12	25	2.0	U-3	151545	10	9201951 o
	12	25	2.0	U-4	151545	10	9201952 o
	13	25	2.0	U-3	151545	10	9201949 o
	13	25	2.0	U-4	151545	10	9201950 o
	14	25	2.0	U-3	151545	10	9201947 o
	14	25	2.0	U-4	151545	10	9201948 o
	15	25	2.0	U-3	151545	10	9201913 o
	15	25	2.0	U-4	151545	10	9201914 o
	16	32	2.0	U-5	151545	10	9201961 o
	16	32	2.0	U-6	151545	10	9201962 o
	17	32	2.0	U-5	151545	10	9201959 o
	17	32	2.0	U-6	151545	10	9201960 o
	18	32	2.0	U-5	151545	10	9201957 o
	18	32	2.0	U-6	151545	10	9201958 o
	19	32	2.0	U-5	151545	10	9201955 o
	19	32	2.0	U-6	151545	10	9201956 o
	20	32	2.0	U-5	151545	10	9201936 o
	20	32	2.0	U-6	151545	10	9201937 o
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis sans tête	M5x10		995161	10	881087
Coins de serrage	B=12	A, B, E, Y, F-1, F-2	925100	2	881496
Coins de serrage	B=16	U-1	925300	2	881876
Coins de serrage	B=16	U-2	925300	2	881877
Coins de serrage	B=25	U-3	925300	2	9201887
Coins de serrage	B=25	U-4	925300	2	9201888
Coins de serrage	B=32	U-5	925300	2	9201883
Coins de serrage	B=32	U-6	925300	2	9201884
Butées magnétiques	0,0		997800	1	016613
	[mm]			[p.]	

120610

Porte-outils HW individuels Modula à chanfreiner - usinage d'aluminium

Produit	Schéma	
		Carbure [HW]
		MEC

Machine / Application	Exécution	Avantages	Renseignements
<ul style="list-style-type: none"> Machines CNC Pour le chanfreinage dans l'aluminium 	<ul style="list-style-type: none"> Nombre de dents Z = 2 Ø 111mm: n max = 14.500 t/min Ø 141 mm: n max = 11.500 t/min 		<ul style="list-style-type: none"> Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula Les clés ne sont pas comprises dans la livraison Set de montage Ident-No. 9210474

∠ chanfrein	Ø D	B	Ø d	Z	Type	Ident-No.
45	107	16	25	2	D-2	888528
45	111	16	25	2	D-4	888529
45	141	16	25	2	D-6	888530
[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes interchangeables	∠ de chanfrein	B	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	45	16	2.0	151545	10	170329
	[°]	[mm]	[mm]		[p.]	

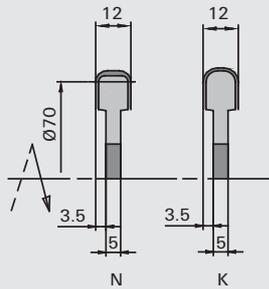
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis sans tête	M5x10	995161	10	881087
Coins de serrage	B=16	925300	2	888887
Butées magnétiques	0,0	997800	1	016613
	[mm]		[p.]	

120610

Porte-outils HW individuels Modula à gorge

Produit

Schéma


LEUCO
CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

| Machines CNC
 | Pour des gorges dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

| Nombre de dents $Z = 2$
 | $n_{max} = 14.500$ t/min

Avantages

Renseignements

| Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula
 | Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
 | Set de montage Ident-No. 9210474

R	Ø D	B	Ø d	Z	Type	Ident-No.
3,0	78	12	25	2	N	879859
4,0	78	12	25	2	N	881164
5,0	82	12	25	2	K	879858
6,0	82	12	25	2	K	881165
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes interchangeables	R	B	S	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.
	3,0	12	2.0	N	151521	10	881185
	4,0	12	2.0	N	151521	10	881184
	5,0	12	2.0	K	151521	10	879861
	6,0	12	2.0	K	151521	10	879860
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

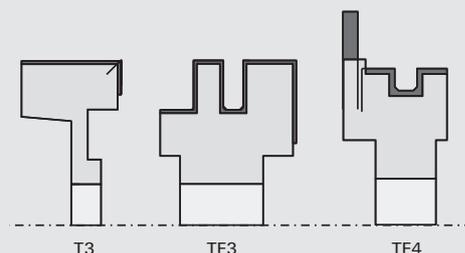
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis sans tête	M5x10	995161	10	881087
Coins de serrage	B=12	925300	2	881488
Butées magnétiques	1,0	997800	1	166094
	[mm]		[p.]	

120210

Porte-outils HW individuels Modula - fabrication de cadres de portes

Produit

Schéma

LEUCO
CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

l Machines CNC
l Pour usinage des portes en massif ou dérivés du bois

Exécution

l Nombre de dents Z = 2
l n max = 14.500 t/min

Avantages

l Usinage des deux cotés avec la même garniture

Renseignements

l Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula
l Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
l Set de montage Ident-No.9210474
l Outils pour une utilisation unilatérale sur demande

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
100	22	16.3	25	2	TF-4	9202564
100	41	25	25	2	TF-3	9202563
100	30	9.0	25	2+2V	T-3	888524
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Couteaux réversibles	B	H	S	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquettes profil réversibles	22,3	18	2.0	TF-4	151556	10	885906
Plaquettes profil réversibles	41	28.2	2.0	TF-3	151556	10	9202581
Plaquette réversible	30	12	1.5	T-1 jusqu'à T-6	150515	10	003083
Traceur	14	14	2.0	T-3	150558	10	003079
Plaquettes profil réversibles	10	13.5	1.5	Profil jusqu'à 2006	151556	10	888963
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

Couteaux à rainurer	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	13	150512	10	881180
	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis noyée	M5x11 T20	Pour couteaux à rainure	995125	10	879871
Coins de serrage	B=18		925300	2	164076
Coins de serrage	B=40		925300	2	882014
Coins de serrage	B=30		925300	2	164185
Vis sans tête	M5x10		995161	10	881087
	[mm]			[p.]	

120210

Porte-outils individuels Modula contre-profil HW

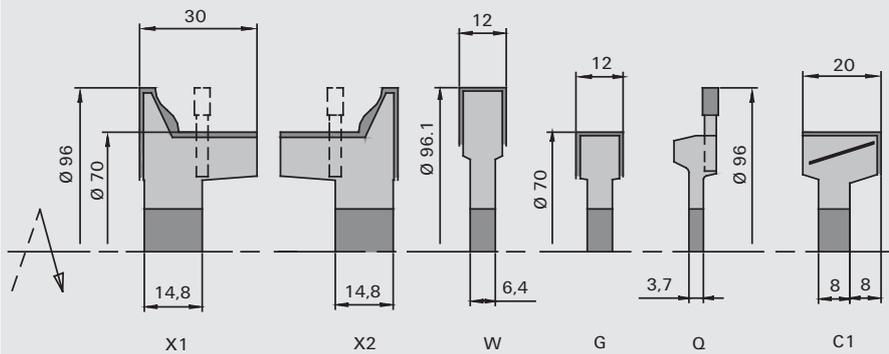
Produit

Schéma

LEUCO
CNC

Carbure [HW]

MEC



Machine / Application

! Machines CNC
! Pour le long et le contre profilage de bois massifs et dérivés du bois

Exécution

! Nombre de dents Z = 2
! n max = 14.500 t/min

Avantages

Renseignements

! Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula
! Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
! Set de montage Ident-No. 9210474

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
70	20	8.0	25	2	C-1	879827
70	12	6.4	25	2	G	879829
70	5,0		25	2	Q	881155
96	12	6.4	25	2	W	882457
96	30	14.8	25	2	X-2	882458
96	30	14.8	25	2	X-1	882459
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange

Dimension

Porte-outil

Class-No.

VP

Ident-No.

Vis sans tête	M5x10			995161	10	881087
Coins de serrage	B=10	W, G		925300	2	164526
Coins de serrage	B=18	C-1, C-2		925300	2	164076
Coins de serrage	B=30	X-1, X-2		925300	2	882473
Butées magnétiques	1,0			997800	1	166094
	[mm]					[p.]

150512 / 150521

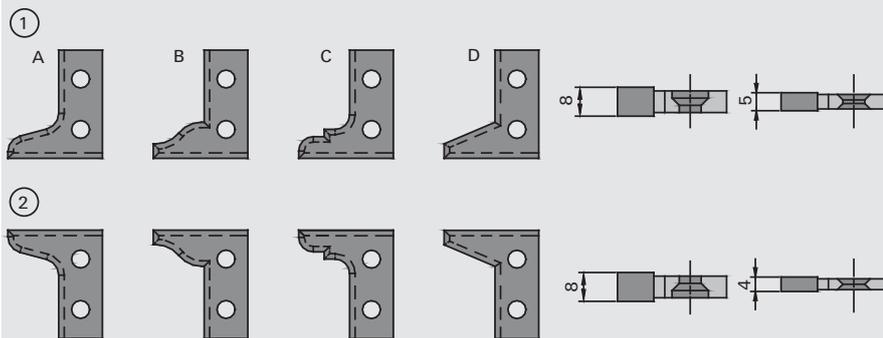
Plaquettes carbure Modula

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]



Machine / Application

I Pour le long et le contre
profilage de bois massifs et les
dérivés du bois

Exécution

I Nombre de dents Z = 2

Avantages

Renseignements

I Type 1 pour porte-outils à
gauche X-1
I Type 2 pour porte-outils à
droite X-2

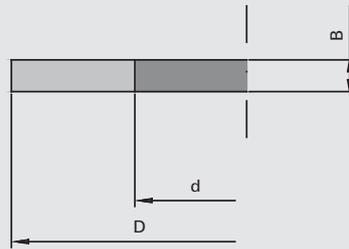
	B	H	S	Type	Ident-No.
Couteaux a rainurer en g+d	4,0	13			881180
Couteaux a rainurer en g+d	5,0	13			879870
Couteaux a rainurer gauche	8			X-1	882483
Couteaux a rainurer droit	8			X-2	882460
Racleurs	12	12	1.5		003080
Racleurs	20	12	1.5	W, G	003082
Profil A gauche	30	26	2.0	C-1	882465
Profil A droit	30	26	2.0	X-1	882466
Profil B gauche	30	26	2.0	X-2	882463
Profil B droit	30	26	2.0		882464
Profil C gauche	30	26	2.0		882461
Profil C droit	30	26	2.0		882462
Profil D gauche	30	26	2.0		882467
Profil D droit	30	26	2.0		882468
	[mm]	[mm]	[mm]		

955520

Bagues intercalaires Modula

Produit

Schéma



Machine / Application

Exécution

Avantages

Renseignements

I Bagues intercalaires spécifiques avec double clavette pour l'outillage Modula

Ø D	B	Ø d	DKN	Ident-No.
40	20	25	DKN	879880
40	10	25	DKN	879881
40	6,0	25	DKN	879882
40	5,0	25	DKN	879883
40	4,0	25	DKN	879884
40	2,0	25	DKN	879885
40	1,0	25	DKN	879886
40	1,0	25	DKN	881178
40	0,5	25	DKN	879887
40	0,2	25	DKN	881029
40	0,1	25	8x3,3	881028
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Jeu 3x0,2 + 4x0,1

985700

Set d'accessoires Modula

Produit	Schéma		

Machine / Application	Exécution	Avantages	Renseignements
			<p>I Tous les porte-outils et garnitures Modula sont livrés sans les accessoires de montage; prévoir l'achat du set complet d'accessoires à la première commande</p> <p>I L'arbre fourni de 25 mm permet de changer facilement les outils</p>

	Ident-No.
Set d'accessoires de montage complet	9210474

Contenu set d'accessoires de montage Modula	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Tournevis	T20	985730	1	9210391
Tournevis	T15x80	985730	1	171188
Butées magnétiques	0,5	997800	1	166093
Butées magnétiques	1,0	997800	1	166094
Pâtes de cuivre		993420	1	879330
Tournevis dynamométrique sans insert		985730	1	9210355
Six pans-Insert	SW2,5	985730	1	9210356
Tournevis	SW4x100	985730	1	166091
Tournevis	SW6	985730	1	881191
Bague intercalaire	Ø25	995122	1	881194
	[mm]			[p.]

985700

Aide au montage pour outil avec HSK 63



Machine / Application	Exécution	Avantages	Renseignements
			<ul style="list-style-type: none"> Pour mandrin à pince, mandrin Sino et changement de plaquettes etc. Support avec poignée de blocage en rotation; inclinable avec arrêt à l'angle de 90°; manipulation simplifiée et sécurisée Kombi-Grip spécial pour mandrin Sino: Maintien sécurisé par galet de blocage

	Ø d	Ident-No.
Kombi-Grip	HSK 63E + F [mm]	199874

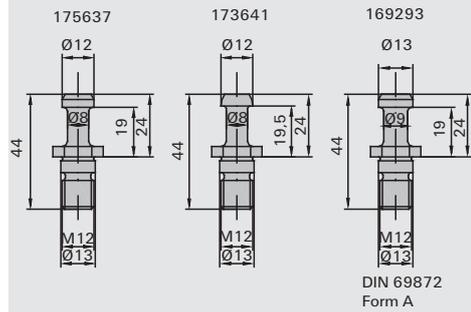


	Ø d		Ident-No.
tool-man	HSK 63F	Avec bague de serrage de remplacement, en 3 pièces	9215520
Bague de serrage de remplacement	HSK 63F [mm]		9205048

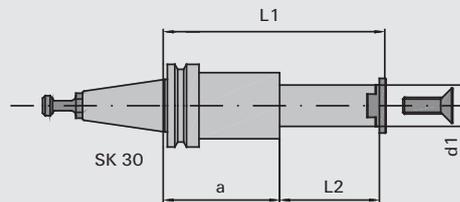
997200

Arbres de montage SK 30

Produit



Schéma



Machine / Application

! Pour le montage des garnitures Modula ou des outils individuels

Exécution

- ! Fixation machine avec SK 30
- ! Cône SA suivant DIN 69871 sans tirette ni rainure de fixation
- ! Rotation à gauche et à droite
- ! Sécurité en rotation au moyen d'un clavetage
- ! Couvercle de fixation inclus

Avantages

Renseignements

- ! Tirette de fixation à commander séparément
- ! La longueur de serrage est déterminée en fonction du besoin; préciser toujours les dimensions L2 et A

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Ident-No.
SK 30	25	25-70	118	45	198971
SK 30	25	25-70	143	70	198973
SK 30	25	25-70	163	90	198975
SK 30	30	25-70	163		198977
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

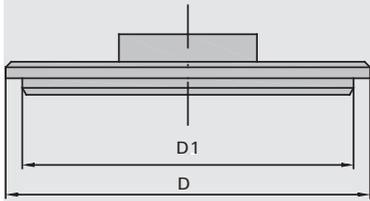
Pièces de rechange

		Class-No.	VP	Ident-No.
Tirette	Jusqu'à 08/92	997870	1	175637 o
Tirette	Pour SK 30	997870	1	169293
Tirette	Ø 12 mm- moteur HSD	997870	1	173641
				[p.]

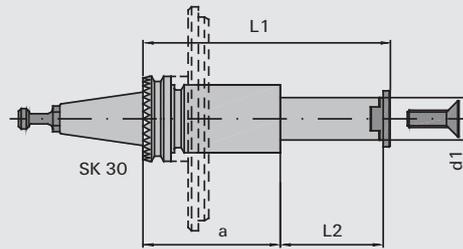
997200

Arbres de montage SK 30 avec collerette crantée

Produit



Schéma

LEUCO
CNC

Machine / Application

! Pour le montage des garnitures Modula ou des outils individuels

Exécution

! Fixation avec SK 30 Morbidelli et SCM
! Rotation à gauche et à droite
! Sécurité en rotation au moyen d'un clavetage
! Couvercle de fixation inclus

Avantages

Renseignements

! Morbidelli 510 et SCM n'ont pas besoin de couvercle de magasin
! Morbidelli 503 et 504 nécessitent un couvercle de magasin (commande séparée)
! La longueur de serrage est déterminée en fonction du besoin; préciser toujours les dimensions L2 et A

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Ident-No.
SK 30 [mm]	25 [mm]	25-70 [mm]	154 [mm]	80 [mm]	882166

Pièces de rechange

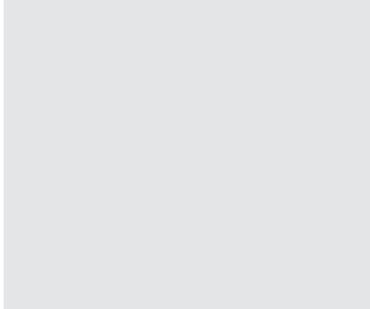
		Class-No.	VP	Ident-No.
Tirette	Morbidelli, SCM	997870	1	173646
Couvercle	Morbidelli 503/504 Ø 125 mm	997300	1	882311
Couvercle	Morbidelli 503/504 Ø 135 mm	997300	1	882308

[p.]

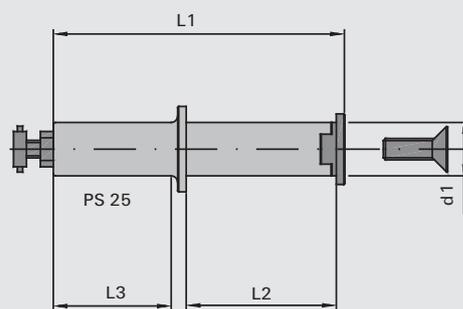
997200

Arbres de montage PS 25

Produit



Schéma

LEUCO
CNC

Machine / Application

! Pour le montage des garnitures Modula ou des outils individuels

Exécution

! Fixation machine avec PS25 ou pince
! Rotation à gauche et à droite
! Sécurité en rotation au moyen d'un clavetage
! Couvercle de fixation inclus

Avantages

Renseignements

! La longueur de serrage est déterminée en fonction du besoin; préciser toujours les dimensions L2 et A

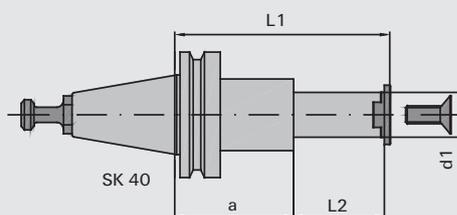
Ø d	L3	Ø d1min	L2	L1	Ident-No.
PS 25 [mm]	126 [mm]	25 [mm]	4,5 [mm]	135 [mm]	199708
PS 25 [mm]	113 [mm]	25 [mm]	12,5 [mm]	135 [mm]	198953
PS 25 [mm]	101 [mm]	25 [mm]	25 [mm]	135 [mm]	198956
PS 25 [mm]	81 [mm]	25 [mm]	45 [mm]	135 [mm]	198958
PS 25 [mm]	55 [mm]	25 [mm]	71 [mm]	135 [mm]	198960

997200

Arbres de montage SK 40

Produit

Schéma

LEUCO
GNC

Machine / Application

! Pour le montage des garnitures Modula ou des outils individuels

Exécution

! Fixation machine avec SK 40
! Cône SA suivant DIN 69871 sans tirette ni rainure de fixation
! Rotation à gauche et à droite
! Sécurité en rotation au moyen d'un clavetage
! Couvercle de fixation inclus

Avantages

Renseignements

! Tirette de fixation selon DIN 69871A incluse
! La longueur de serrage est déterminée en fonction du besoin; préciser toujours les dimensions L2 et A

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Ident-No.
SK 40 [mm]	30 [mm]	25-80 [mm]	163 [mm]	[mm]	198985

Pièces de rechange

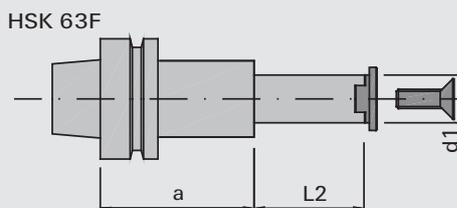
Pièces de rechange	Jusqu'à	Class-No.	VP	Ident-No.
Tirette	Jusqu'à 08/92	997870	1 [p.]	169294 o

997200

Arbres de montage HSK 63F - Modula

Produit

Schéma

LEUCO
GNC

Machine / Application

! Pour le montage des garnitures Modula ou des outils individuels

Exécution

! Fixation machine avec HSK 63F
! Rotation à gauche et à droite
! Sécurité en rotation au moyen d'un clavetage
! Couvercle de fixation inclus

Avantages

Renseignements

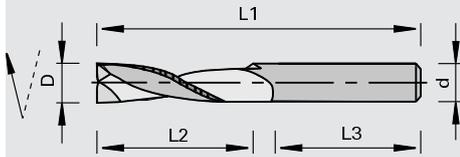
! Tirette de fixation selon DIN 69871A incluse
! La longueur de serrage est déterminée en fonction des besoins ; préciser toujours les dimensions L2 et A
! Alésage de fixation pour Toolboy possible moyennant supplément
! L'Ident-No. 198968 est une ébauche

Ø d	Ø d1min	L2	a	Ident-No.
HSK 63F	25 [mm]	25-87 [mm]	50 [mm]	199720 &
HSK 63F	25 [mm]	25-71 [mm]	80 [mm]	198967 &
HSK 63F	25 [mm]	25-71 [mm]	100 [mm]	199719 &
HSK 63F	30 [mm]	25-80 [mm]	36 [mm]	198968 &

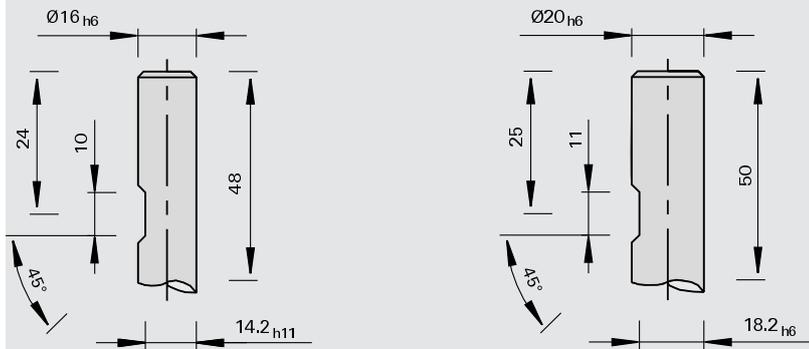
Fraises à queue carbure monobloc

Exécution à queue pour fraises de finition avec brise-copeaux Class-No. 129460

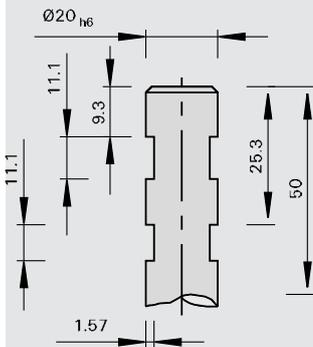
Queue cylindrique sans méplat



Pour la fixation dans pinces de serrage selon DIN 6359 aussi appelé mandrin Weldon

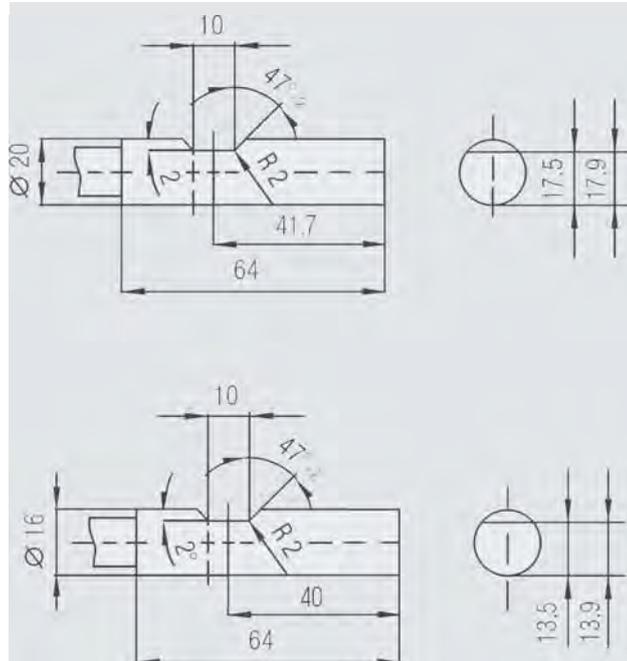


Pour la fixation dans mandrins spécifiques MAK

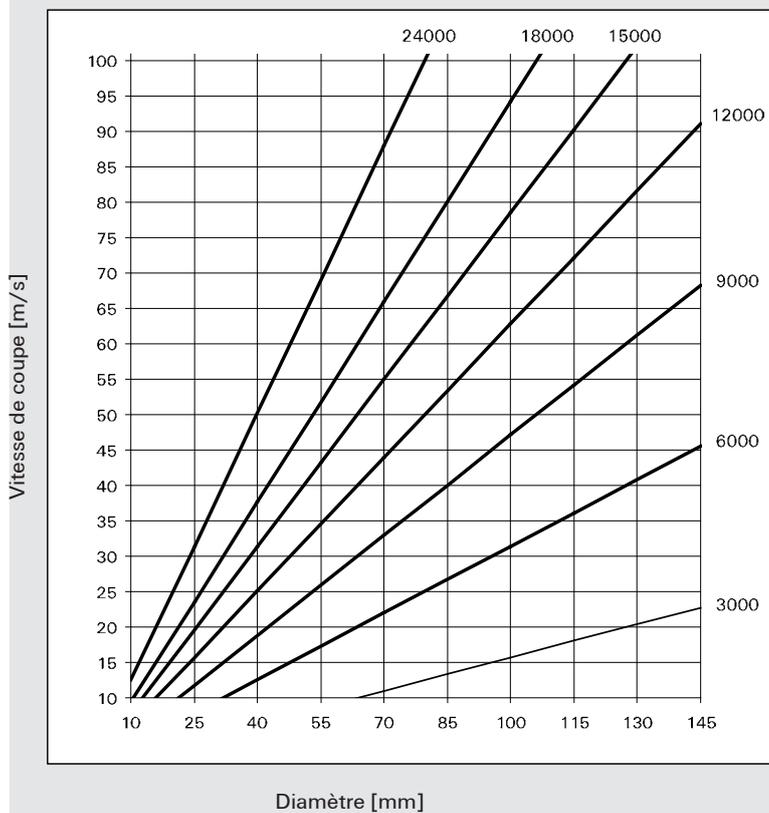


Méplat de serrage sur fraises à queue

Spécialement pour fraises pour boîtier de serrure carbure monobloc pour montage sur agrégat de fraisage et perçage horizontal Homag et Weeke.



Détermination du régime [min-1]



Commande / requête d'outils particuliers: Outils de fraisage à queue

Veuillez copier ce document et le renvoyer rempli à l'un des bureaux de vente LEUCO. (Veuillez n'envoyer qu'une description d'outil)

N° client:	_____	Commande:	<input type="radio"/>
Société:	_____	Requête:	<input type="radio"/>
Usine:	_____		
Rue, n°:	_____	Date de livraison semaine calendaire:	_____
Code postal/ville:	_____	(sans engagement)	
Pays:	_____	Nombre de pièces:	_____
Interlocuteur:	_____		
Tel.:	_____	Fax:	_____
Lieu et date:	_____	Signature:	_____

Machine

Constructeur: _____

Type: _____

Puissance du moteur [kW]: _____

Zone de vitesse de rotation [t/
min]: _____

Vitesse d'avance [m/min]: _____

Matériau à travailler

Designation: _____

Qualité de coupe: coupe façon coupe finie

Sens du traitement: longitudinal transversal

oui non

Revêtement

Designation: _____

Infos supplémentaires: _____

Outil

à tranchants rapportés:

à tranchants interchangeables:

Porte-outil EcoPro

SuperProfiler

UltraProfiler

Standard

Diamètre du tranchant D [mm]: _____

longueur tranchant L2 [mm]: _____

Largeur de coupe B [mm]: _____

Longueur totale L1:[mm]: _____

Longueur de queue L3 [mm]: _____

type de queue:

Queue cylindrique [Ø]: _____

autres queues [MK2, HSK F63, ...] _____

Seulement fraises carbure monobloc: type de queue [N°]: _____

Type d'avance: MAN

Sens de rotation: gauche droite

seulement fraises carbure
monobloc: hélice positif
négatif

Nombre de tranchants [p.]: _____

Dégorgeurs: _____

Traceur: _____

Rainureur: _____

Contrefer: _____

Disposition des tranchants:

uniquement coupe périphérique

avec coupe frontale

avec coupe en bout

Angle d'axe: d'un coté alterné

Matériau de coupe

Carbure Diamant

stellite HS

référence: dessus dessous

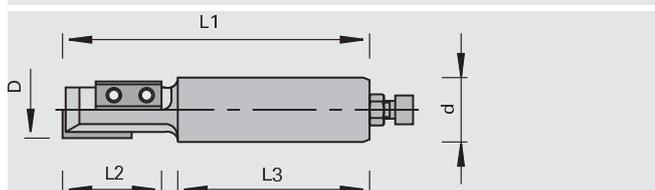
cochez les cases correspondantes

Merci d'indiquer sur les échantillons de matériau ou les dessins:

La face d'appui	Dimension
Sens de rotation	Les conditions d'emploi
La broche moteur	Schéma du profil
table	Schéma de l'outil

Veuillez indiquer clairement si la pièce ou l'outil est représenté.

Veuillez procéder à d'autres inscriptions de dimensions et à d'autres marquages dans le schéma de principe.



519-01.0708